Dichiarazione ambientale 2026 – 2028

Ed. 5 – triennio 2026 – 2028 / Rev. Del 12/02/2026

GUALERZI S.p.A.
Via Torrechiara, 25 e 25/C
Pilastro di Langhirano – PR –

AI SENSI DEL REGOLAMENTO CE N. 1221/2009 (EMAS)

REGOLAMENTO (UE) 2018/2026

Aggiornamento 2026 con dati aggiornati al 31.12.2025

Indice

1. POLITICA AMBIENTALE
2. INFORMAZIONI GENERALI SULL'AZIENDA
    - 2.1 DATI AZIENDALI
    - 2.2 ORGANIGRAMMA
3. LO STABILIMENTO
4. LOCALIZZAZIONE DEL SITO
5. INQUADRAMENTO URBANISTICO, TERRITORIALE, AMBIENTALE
6. L'ATTIVITA' SVOLTA
    - 6.1 DATI DI PRODUZIONE
7. IL PROCESSO PRODUTTIVO
8. ATTIVITA' E IMPIANTI A SUPPORTO DEL PROCESSO PRODUTTIVO
    - 8.1 IMPIANTO DI APPROVIGIONAMENTO IDRICO E TRATTAMENTO ACQUE PRIMARIE
    - 8.2 IMPIANTO DI TRATTAMENTO ACQUE DI SCARICO
    - 8.3 CENTRALE TERMICA
    - 8.4 IMPIANTO DI PRODUZIONE ARIA COMPRESSA
    - 8.5 MOVIMENTAZIONE MATERIALE
    - 8.6 PBC-PCT
    - 8.7 AMIANTO
    - 8.8 ATTIVITA' DI PULIZIA E LAVAGGIO
    - 8.9 IMPIANTO DI TERMOREGOLAZIONE DELLE CELLE
9. IL SISETMA DI GESTIONE AMBIENTALE
    - 9.1 RUOLI E RESPONSABILITA' NELLA GESTIONE AMBIENTALE
10. GLI ASPETTI E LE PRESTAZIONI AMBIENTALI
11. USO DI RISORSE
    - 11.1 CONSUMO DI MATERIE PRIME
    - 11.2 USO DI RISORSE IDRICHE
    - 11.3 USO DI RISORSE ENERGETICHE
        - 11.3.1 VALUTAZIONE DELLE EMISSIONI DI CO 2
    - 11.4 CONSUMO DI MATERIALI AUSILIARI
12. EMISSIONI IN AMBIENTE ESTERNO
    - 12.1 SCARICHI IDRICI
    - 12.2 PRODUZIONE DI RIFIUTI E SOA
    - 12.3 RUMORE ESTERNO
    - 12.4 SUOLO E SOTTOSUOLO
    - 12.5 EMISSIONI IN ATMOSFERA
    - 12.6 ALTRI ASPETTI VALUTATI COME «NON SIGNIFICATIVI»
13. ASPETTI AMBIENTALI INDIRETTI
14. SCENARI DI EMERGENZA
15. OBBIETTIVI E PROGRAMMI AMBIENTALI
    - 15.1 OBBIETTIVI TRIENNIO 2023 – 2025
    - 15.2 OBBIETTIVI TRIENNIO 2026 – 2027

CONVALIDA DELLA DICHIARAZIONE AMBIENTALE

1. OBBLIGHI NORMATIVI APPLICABILI

https://arcagualerzi.it/wp-content/uploads/2024/01/Politica-ambiente_energia_salute-e-sicurezza_2023_Ester.pdf

1. POLITICA AMBIENTALE

La **GUALERZI S.p.A.** nasce negli anni '50, nel cuore della zona tipica per le produzioni del Prosciutto di Parma DOP, della Coppa di Parma IGP e del Salame Felino IGP. Produttrice dal 1924 di salumi tipici del comprensorio parmense è, ad oggi, dedita alla produzione di salumi crudi e stagionati, affettamento e confezionamento di salumi crudi e cotti e formaggi.

La Gualerzi S.p.A. associa alla tradizione artigianale una tecnologia di lavorazione all'avanguardia. Costanti controlli lungo tutta la filiera produttiva, dalle materie prime ai prodotti finiti, garantiscono la tipicità e la salubrità dei salumi prodotti.

Per avere prodotti di qualità costante, l'organizzazione ha adottato standard igienico-sanitari e di qualità che rispondono a norme internazionali riconosciute che impongono procedure di lavorazione standardizzate e controlli severi su tutti i propri processi produttivi: attenta selezione e valutazione dei fornitori, controllo delle materie prime e sussidiarie, utilizzo di merce conforme agli standard aziendali ed ai requisiti igienico-sanitari, monitoraggio igienico ambientale continuo, controllo costante dei parametri chimici e batteriologici dei prodotti in lavorazione, controllo tecnico in continuo della funzionalità degli impianti e dei macchinari e così via.

È ferma convinzione della Direzione aziendale che lo sviluppo economico ed industriale della propria impresa non possano essere disgiunti da una attenta politica ambientale, energetica e di salute e sicurezza sul lavoro.

La Direzione della GUALERZI SPA, nella convinzione che il rispetto dell'ambiente e la tutela della salute e sicurezza dei lavoratori costituiscano elementi necessari per il perseguimento di uno **sviluppo sostenibile e responsabile (rif. principi ESG)**, in conformità alla totalità delle politiche aziendali ha integrato il proprio sistema di gestione per la qualità con gli aspetti relativi all'ambiente, all'energia e alla salute e sicurezza sul lavoro in linea con le norme UNI EN ISO 14001, UNI CEI EN ISO 50001, UNI EN ISO 45001 ed il Regolamento EMAS n.1221/2009 e s.m.i. A tale scopo ha definito la propria politica aziendale per l'ambiente, l'energia, la salute e sicurezza sul lavoro che rappresenta un impegno per **tutto il personale aziendale**.

La GUALERZI SPA si prefigge di proteggere l'ambiente e tutelare la salute e sicurezza nei luoghi di lavoro mediante il miglioramento delle prestazioni ambientali, energetiche, di salute e di sicurezza in tutte le operazioni svolte nella sua organizzazione; a tale scopo ha implementato e mantiene attivo un Sistema di Gestione integrato che aderisce alla presente politica aziendale per l'ambiente, l'energia, la salute e la sicurezza sul lavoro.

La GUALERZI SPA intende attuare ogni sforzo per minimizzare gli impatti ambientali ed energetici delle proprie attività, prodotti e processi lungo il loro ciclo di vita e ridurre i rischi per la salute e sicurezza nei luoghi di lavoro al fine di prevenire gli infortuni e le malattie professionali.

Per quanto riguarda *l'ambiente e l'energia*, in particolare si impegna a:

controllare e gestire i consumi idrici;

controllare e gestire i consumi energetici con l'impegno al miglioramento continuativo della loro efficienza;

sostenere gli acquisti di prodotti e servizi efficienti dal punto di vista energetico;

progettare nuovi impianti e/o attività in ottica id miglioramento delle prestazioni energetiche;

controllare e gestire gli scarichi idrici derivanti dalla propria attività;

controllare e ridurre le emissioni in atmosfera;

controllare e gestire gli impatti acustici e luminosi;

recuperare e riciclare i rifiuti per quanto possibile in alternativa allo smaltimento.

Per quanto riguarda *la salute e sicurezza* sul lavoro, si prefigge di:

Valutare tutti i rischi presenti, mantenendo aggiornate le proprie valutazioni, al fine di pianificare adeguate misure di prevenzione e protezione;

Progettare gli spazi di lavoro, le macchine e le linee di produzione garantendo elevati standard di sicurezza ed adeguati sistemi di protezione;

Prevedere l'uso di attrezzature sicure che garantiscano la protezione da tagli, schiacciamenti, infortuni in generale;

Mantenere ambienti salubri e sicuri, con una attenta gestione del microclima, condizioni di ordine e pulizia adeguate, pavimentazioni adeguate a prevenire scivolamenti;

Garantire un utilizzo in sicurezza dei prodotti chimici, privilegiando l'uso di prodotti eco-compatibili ed a minor rischio per la salute e sicurezza dei lavoratori;

Progettare i cicli di lavoro tenendo conto dell'ergonomia delle postazioni e delle lavorazioni, prevedendo l'inserimento di ausili adeguati per ridurre il rischio da movimentazione manuale dei carichi e da posture inadeguate;

Adottare le migliori tecniche di prevenzione da incendi e da altre emergenze;

Coinvolgere i lavoratori nella gestione delle salute e sicurezza sul lavoro ed in particolare nella definizione di misure di prevenzione dei rischi;

Analizzare le anomalie, gli incidenti, gli infortuni occorsi al fine di valutare ogni ulteriore rischio emerso e attuare misure che consentano di prevenire o evitare il ripetersi di infortuni e altre situazioni indesiderate.

La GUALERZI SPA si impegna a rispettare la legislazione vigente, i regolamenti e i codici di buona fabbricazione industriale associati con i propri impatti aziendali ed i rischi presenti.

La GUALERZI SPA includerà requisiti ambientali, energetici e di salute e sicurezza sul lavoro tra i suoi obiettivi commerciali più ampi e tra le responsabilità assunte dalla proprietà stessa. Inoltre, garantisce che requisiti in materia di ambiente, energia, salute e sicurezza sul lavoro e le opinioni del personale, delle comunità locali e delle altre parti interessate saranno presi in considerazione nelle decisioni strategiche di interesse per ambiente, energia, salute e sicurezza sul lavoro. Tutti i nuovi prodotti, processi e proposte di investimento saranno valutati prima dell'approvazione per controllare i loro probabili impatti ambientali ed i rischi per la salute e sicurezza sul lavoro.

La GUALERZI SPA si aspetta che tutte le persone che operano per l'Azienda svolgano il proprio lavoro in modo compatibile con la politica aziendale per l'ambiente, l'energia, la salute e sicurezza sul lavoro. Il dialogo verrà facilitato per assicurare che tutte le persone siano consapevoli della politica aziendale per l'ambiente, l'energia, la salute e sicurezza sul lavoro; a tale riguardo sarà effettuata attività di formazione a tutti i dipendenti.

La GUALERZI SPA conduce regolarmente audit interni e riesami di Direzione, come previsto dal proprio Sistema di Gestione, per assicurare la conformità alla politica ed il miglioramento continuo delle prestazioni ambientali e di salute e sicurezza sul lavoro.

La GUALERZI SPA in particolare formula ogni anno obiettivi di miglioramento continuo delle prestazioni ambientali, energetiche, di salute e sicurezza sul lavoro che, definiti dalla Direzione, saranno documentati e comunicati agli interessati e monitorati per garantirne una efficace attuazione.

La GUALERZI SPA, consapevole dell'importanza e della necessità di avvalersi di un Sistema di Gestione per l'Ambiente, l'Energia, la Salute e Sicurezza sul Lavoro riconosciuto in ambito internazionale, al fine di garantire adeguate prestazioni ambientali e di sicurezza delle proprie attività, prodotti e servizi erogati e raggiungere la piena soddisfazione di tutte le parti interessate, ha ritenuto opportuno conformare il proprio Sistema di Gestione al modello proposto dalle norme UNI EN ISO 14001, UNI CEI EN ISO 50001, UNI EN ISO 45001 e dal Regolamento EMAS n.1221/2009.

Pilastro di Langhirano, 04.12.2023 rev. 4

Il Legale Rappresentante
Romeo Gualerzi

2. INFORMAZIONI GENERALI SULL'AZIENDA

2.1 DATI AZIENDALI

DENOMINAZIONE:

GUALERZI SPA

SEDE LEGALE:

Via Torrechiara, 25 Pilastro di Langhirano (PR)

SEDE OPERATIVA PRODUZIONE SALUMI:

Via Torrechiara, 25

SEDE OPERATIVA AFFETTAMENTO:

Via Torrechiara, 25/C

Presso lo stabilimento di Pilastro la ***GUALERZI SPA*** svolge attività di produzione di Prosciutto di Parma DOP, Prosciutto crudo nazionale e Prosciutto crudo estero (con osso, senz'osso, affettato), di Coppa di Parma IGP (intera, a tranci o intera sottovuoto, affettata), Pancetta (intere, a tranci o intere sottovuoto, affettate), Salame Felino IGP e altri salami (interi, a tranci o interi sottovuoto, affettati).

Viene svolta anche attività di affettamento di prodotti propri o acquistati (come i salumi cotti, speck, bresaola).

La ditta GUALERZI SPA, situata nel cuore della zona tipica del Prosciutto di Parma DOP, nasce negli anni '50. L'edificio primariamente realizzato ha subito molteplici ampliamenti.

Lo stabilimento è sempre stato destinato alla lavorazione di prodotti a base di carne.

Oggi l'Alta Direzione sta attuando un Sistema di Gestione Ambientale conforme alla norma UNI EN ISO 14001:2015 e al Regolamento Europeo EMAS 1221/2009 e successive modifiche a dimostrazione dell'impegno dell'Azienda verso la salvaguardia del territorio e nei confronti della collettività.

ATTIVITA' SVOLTA:

10.13 Produzione di prodotti a base di carne (compresa la carne di volatili)

46.32 Commercio all'ingrosso di carni e di prodotti a base di carne

Codici NACE ai sensi del Regolamento (CE) n. 1893/2006 del Parlamento Europeo e del Consiglio

SISTEMI DI GESTIONE CERTIFICATI:

Anno 2007: BRITISH RETAIL CONSORTIUM (BRC), oggi GSFI

Anno 2007: INTERNATIONAL FOOD STANDARD (IFS)

Anno 2008: Reg. Emas 761/2001, oggi Reg. Emas 1221/2009/CE

Anno 2008: UNI EN ISO 14001:2004 oggi UNI EN ISO 14001:2015

Anno 2015: UNI EN ISO 22005:2008 RT 17 (rintracciabilità di filiera)

Anno 2015: BS OHSAS 18001:2007 oggi UNI EN ISO 45001:2018

Anno 2016 UNI EN ISO 50001

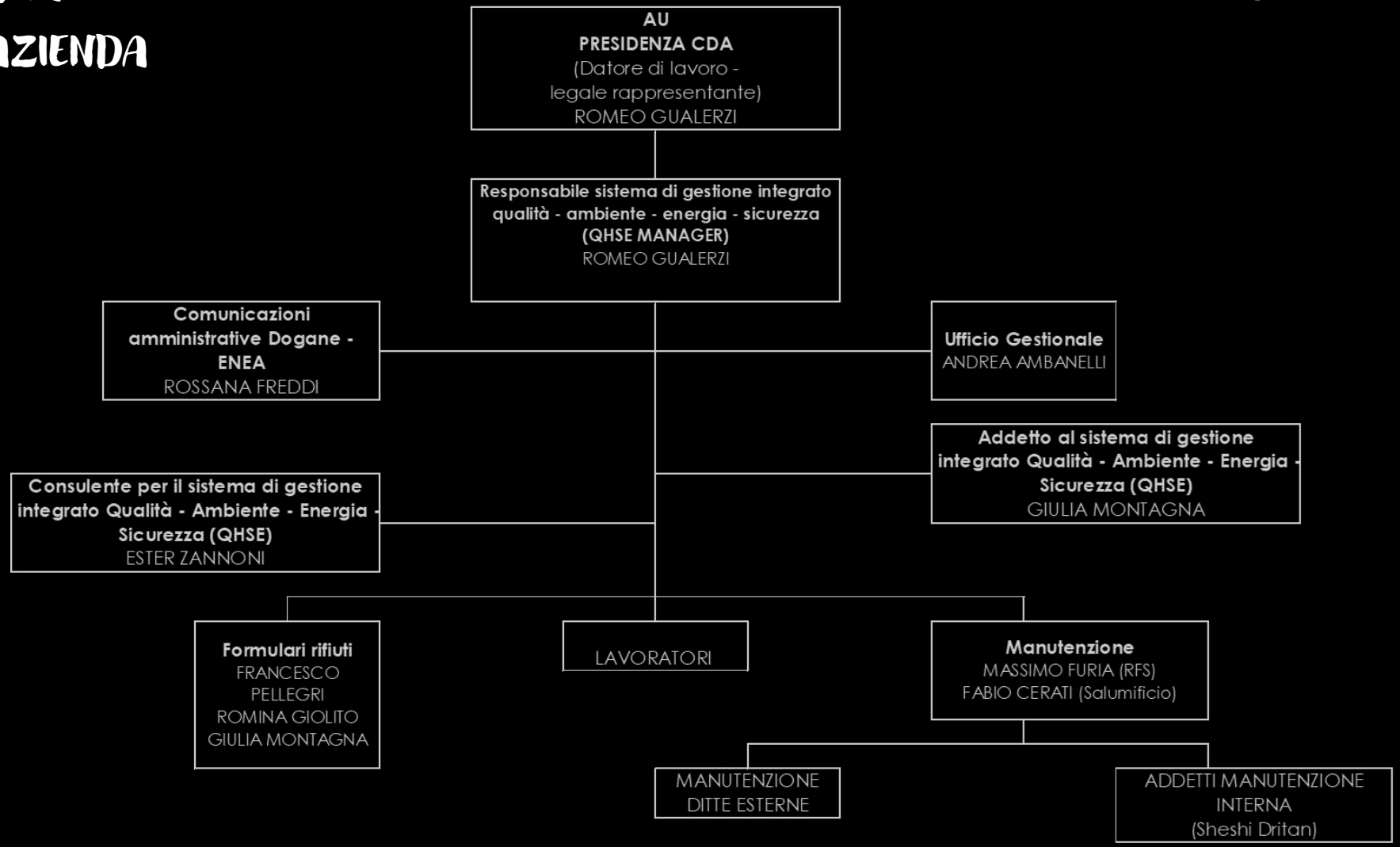
Anno 2016 PEF e Carbon Footprint

Anno 2023 Ecovadis

2. INFORMAZIONI GENERALI SULL'AZIENDA

2.2 ORGANIGRAMMA DELL'AZIENDA

LEGENDA	
AU	Amministratore Unico
QHSE Manager	Responsabile Qualità-Ambiente-Energia e Referente Sicurezza
RSPP	Responsabile Servizio Prevenzione e Protezione
MC	Medico Competente
RLS	Rappresentante dei Lavoratori per la Sicurezza
GES-CO	Ufficio Gestionale e Coordinamento
QHSE	Ufficio Qualità-Ambiente-Energia-Sicurezza
RFS	Responsabile Produzione Freschi Salumi – Responsabile di Reparto
RMAN	Responsabile Manutenzioni
RSPED	Responsabile Spedizione - Responsabile di Reparto
RACQ	Responsabile Acquisti
RAMM	Responsabile Amministrazione
RCOMM	Responsabile Commerciale
CRP	Responsabile operativo prosciutti - Responsabile di Reparto
CRSA	Responsabile operativo reparto lavorazione salumi
CRSU	Responsabile operativo sugnatura prosciutti
CRC	Responsabile operativo stagionature prosciutti
CRD	Responsabile operativo disossatura prosciutti e confezionamento salumi
CRS	Responsabile operativo spedizione
CRA	Responsabile Produzione Affettato



Il **Gruppo Gestione Ambientale** è costituito da: AU, QHSE Manager, QHSE, GES-CO

3. LO STABILIMENTO

La zona esterna è prevalentemente pavimentata con asfalto, la rimanente è sistemata a verde. Una vasta area è costituta da terreno oggi seminato a prato stabile, con piante autoctone e da frutto.
Altra vasta zona esterna, verso sud-ovest, è stata destinata a parcheggio per autoveicoli dei dipendenti e visitatori e si trova adiacente alla Via Provinciale per Torrechiara.
L'edificio originariamente è stato realizzato verso gli anni '50 su di un terreno completamente destinato a prato e sul quale quindi non era presente alcun edificio/struttura. Successivamente sono stati effettuati una serie di ampliamenti e ristrutturazioni, di cui l'ultimo che si è concluso all'inizio del 2012.
Lo stabilimento, dalla prima edificazione è sempre stato destinato alla lavorazione di prodotti a base di carne.

Lo stabilimento si estende su un'area totale di **114.470 mq**, di cui 8.030 mq di superficie coperta e 18.676 mq di superficie utile.

Allo stabilimento storico, è stato aggiunto tra fine 2017 e inizio 2018 un nuovo edificio separato da quest'ultimo adibito ad affettamento, che misura 2584 mq.

Il **lato est** è destinato alla lavorazione dei **prosciutti**; in particolare la lavorazione della fase fredda avviene a piano terra e le successive asciugature, stagionature ai piani superiori.

Il **lato ovest** è destinato alla lavorazione dei **salumi** (coppe, salami, pancette); in particolare la lavorazione della fase fredda avviene a piano terra e le successive fasi di asciugatura, stagionatura, pelatura, sezionatura e confezionamento sottovuoto ai piani superiori.

Nel cortile esterno verso est, al lato nord è localizzata la piazzola coperta per lo stoccaggio rifiuti differenziati con i compattatori.

L'ultima area asfaltata verso il lato est ospita un grosso deposito per i materiali di imballaggio e confezionamento.

L'edificio adibito **all'affettamento** sorge a fianco del magazzino esterno deposito per i materiali di imballaggio e confezionamento.

Piano terra (lato nord): esternamente alla struttura ma ad esso contigua, sono dislocati i locali accessori: sale compressori, caldaie, celle per sottoprodotti, zona lavaggio attrezzature

Piano terra (lato sud): è destinato alla lavorazione dei prosciutti freschi.

Piano terra (lato estremo sud): è destinato al disosso; questa struttura è dotata di camera bianca (non in classe ma area alta attenzione) aree di ricevimento, spedizione, celle stoccaggio prodotti e materiali.

Sopratetto (reparto disosso zona estremo sud): in questa zona si trova il locale compressori disosso.

Piano terra (lato ovest): è destinato alla lavorazione dei salumi freschi (coppe, salami, pancette etc..)

Primo piano: spazio dedicato in parte agli spogliatoi ed in parte alla sala macchine.

Piano terra rep. affettato: spazio dedicato alla lavorazione e alle celle per lo stoccaggio di materie prime e prodotto finito.

Piano terra (zona centrale): è destinato alla spedizione dei prodotti interi o confezionati sottovuoto

Primo piano (zona centrale): è destinato alla preparazione dei prodotti confezionati sottovuoto

4. LOCALIZZAZIONE DEL SITO

Lo stabilimento GUALERZI SPA è situato in località Pilastro, nel territorio comunale di Langhirano al limite nord dei confini territoriali del Comune.

Il territorio di Langhirano è posto lungo l'interfaccia pianura - collina e quindi luogo naturale di passaggio fra le diverse realtà della montagna emiliana e della bassa padana.

Tale località è compresa nella zona tipica di produzione del "Prosciutto di Parma DOP", "Coppa di Parma IGP" e "Salame Felino IGP".

La dislocazione dello stabilimento lo rende facilmente raggiungibile via strada attraverso direttrici caratterizzate da densità di traffico medio alta, compreso quello pesante, infatti nel versante ovest lo stabilimento è affiancato dalla Strada Provinciale per Torrechiara che costituisce l'arteria principale per il traffico leggero, mentre la nuova tangenziale sorta ad est della frazione di Pilastro è deputata al trasporto degli automezzi destinati agli stabilimenti produttivi siti in Langhirano ed aree limitrofe.

5 INQUADRAMENTO URBANISTICO..

Il sito della GUALERZI SPA è ubicato nel Comune di Langhirano in Località Pilastro ed è censito nel catasto fabbricati al Foglio 3, mappali 31 (sub 8, 9 e 10), 254, 276 (sub 1 e 2), 94/180 (sub 5), 332, e al catasto terreni al Foglio 3, mappali 29, 96, 299, 3, 243 e 413 del comune di Langhirano (planimetrie e visura catastale disponibili in azienda).

L'area in cui è inserito lo stabilimento è classificata, sulla base del Piano Regolatore vigente del Comune di Langhirano, come zona D3 "Industriale speciale per attività di stagionatura prosciutti" che prevede espressamente, come destinazioni d'uso, la lavorazione di carni macellate, per la produzione, la stagionatura e la lavorazione di insaccati e di prosciutti, quindi assolutamente compatibile con l'attività svolta.

Le destinazioni d'uso dell'area limitrofa sono evidenziate nella planimetria, estratta della

mappa catastale e sono di seguito riassunte :

- zona D 3 = zona industriale speciale per attività stagionatura prosciutti, art 21.3.
- zona G 2 = verde pubblico urbano e di quartiere, art. 22.7.
- zona C 2 = residenziale di espansione soggetta a piano particolareggiato, art. 20.10.
- zona E 7 = agricola di particolare interesse paesaggistico ambientale , art. 23.7.
- zona G 6 = per la viabilità e relative fasce di rispetto stradale, art. 22.11.
- zona B 6 = residenziale di completamento
- zona SB 8 = residenziale vincolata a verde privato

Sul lato ovest lo stabilimento confina con la Strada Provinciale per Torrechiara, sul lato sud con la tangenziale della frazione di Pilastro.

,TERRITORIALE..

I vincoli normativi analizzati sulla base del PTCP di PARMA (piano territoriale di coordinamento provinciale, approvato con delibera del consiglio provinciale n° 71 del 07/07/2003) relativi alla area su cui è posto lo stabilimento sono:

tav. C 1 - tutela ambientale, paesistica e storico culturale: le aree coperte non ricadono in nessun tipo di vincolo, mentre parte delle aree scoperte circostanti sono normate dall'art. 22.

tav. C 2 – carta del dissesto: lo stabilimento è sito in area di depositi alluvionali come da art. 30.

tav. C 6 – ambiti rurali: sito in ambiti ad alta vocazione produttiva (art.42) .

tav. ALL 4 – vulnerabilità egli acquiferi: lo stabilimento è sito in zona con vulnerabilità a sensibilità elevata.

Allo stato attuale l'attività svolta dall'azienda è compatibile con i vincoli di tutela individuati, di cui comunque si dovrà tenere conto nel caso di ampliamenti o ristrutturazioni o di modifiche alla tipologia di lavorazione. Inoltre si precisa che, dall'analisi del territorio, l'area non è a rischio frane e che il Comune di Langhirano è classificato in zona a bassa sismicità: zona 3.

E AMBIENTALE

L'area in oggetto, dal punto di vista geolitologico, è caratterizzata dalla presenza di terreni di natura alluvionale, depositati dal torrente Parma nel corso del periodo pluvio–fluvio glaciale Wurm; si tratta di alluvioni terrazzate, prevalentemente ghiaiose, ricoperte da un suolo di natura limoso – argillosa di colore bruno, dovuto al dilavamento dei più antichi suoli rissiano che costituiscono la sommità della collina a sud ovest. Lo spessore del terrazzo alluvionale, poggiante sul sub strato argilloso pliocenico, è di diverse decine di metri.

La situazione stratigrafica è la seguente:

da mt 0 a mt 0,50 = terreno agrario bruno

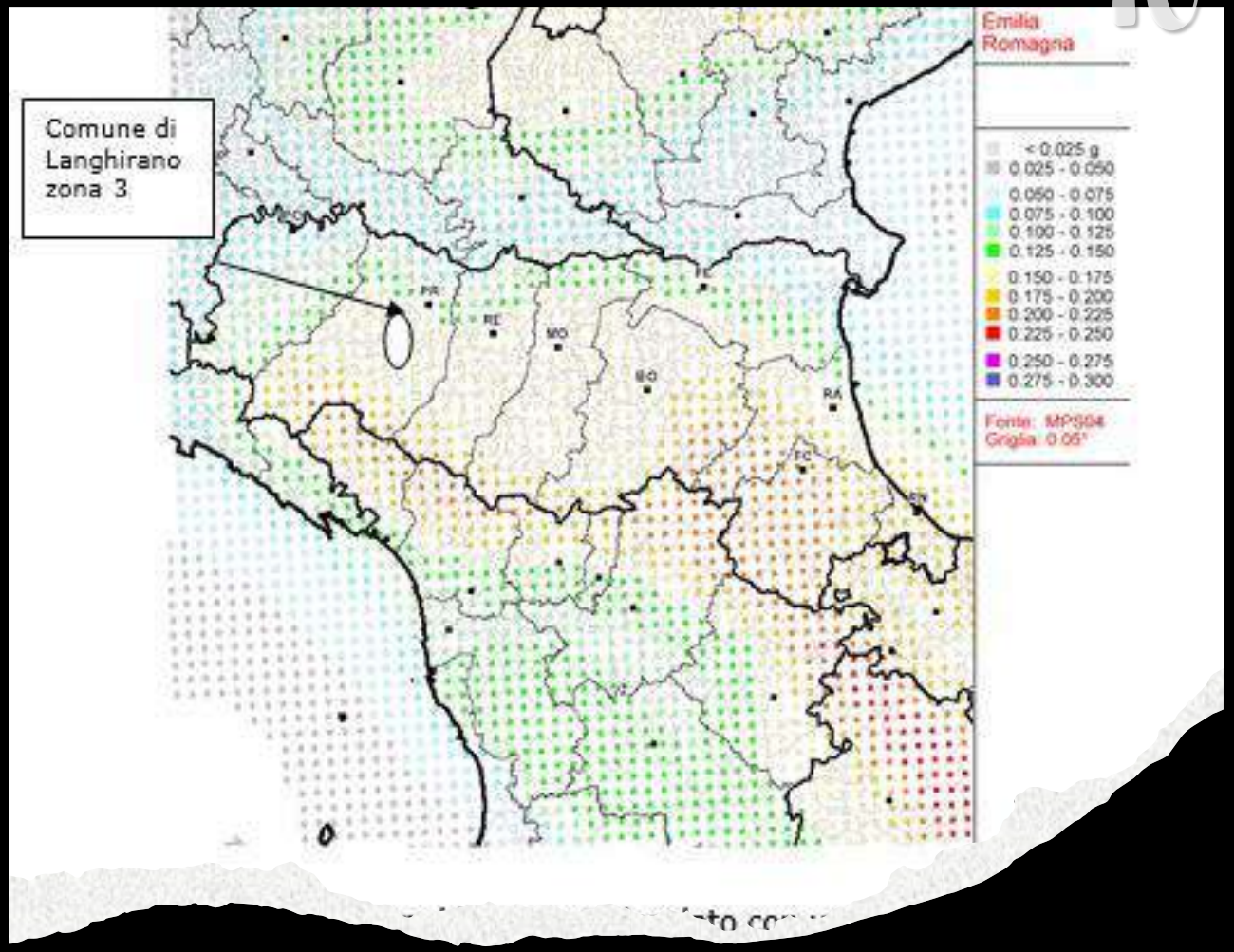
da mt 0,5 a mt 1 = limo argilloso rossastro compatto con pochi inclusi lapidei decalcificati

da mt 1 a mt 4 ed oltre = ghiaie e ciottoli con bassa percentuale argillosa, molto compatti.

Relativamente alla vulnerabilità degli acquiferi all'inquinamento, ossia alla possibilità di penetrazione e di propagazione di inquinanti provenienti dalla superficie nella falda acquifera, l'area dello stabilimento è classificata come zona con vulnerabilità a sensibilità elevata.

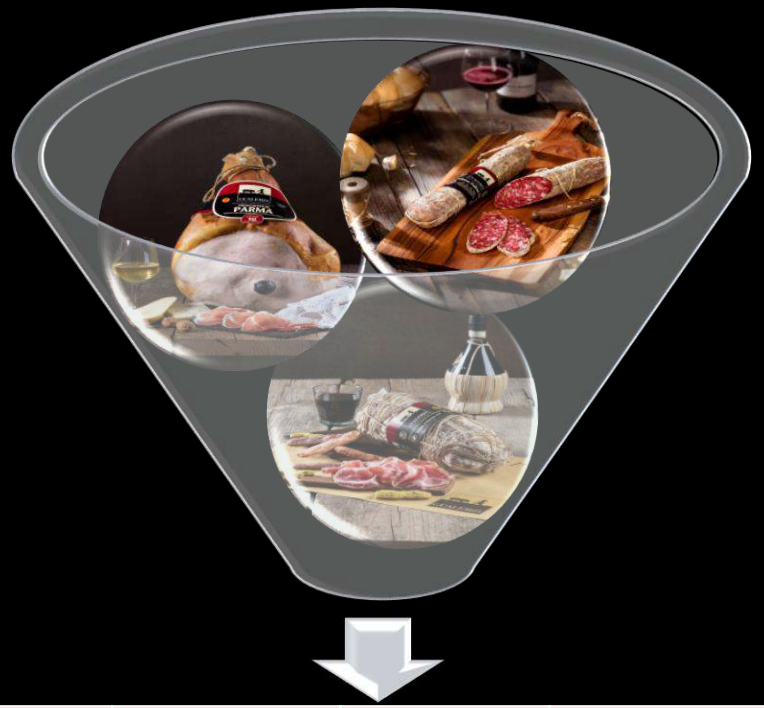
Le caratteristiche qualitative dell'acqua di falda possono essere valutate sulla base dei risultati della rete di monitoraggio regionale di qualità ambientale dei corsi d'acqua: la stazione più vicina è ubicata in località Capoponte nel Comune di Langhirano.

Il rumore ambientale dell'area prossima allo stabilimento risulta essere influenzato dalla presenza di Via Provinciale per Torrechiara ad alta percorrenza su cui transitano anche i mezzi pesanti destinati alla GUALERZI SPA, mentre il restante traffico pesante in transito da e verso Langhirano è deviato sulla tangenziale est parallela a Via Provinciale per Torrechiara.



6. L'ATTIVITA' SVOLTA

6.1 DATI DI PRODUZIONE



Quantitativi lavorati di carne fresca (kg)

Anno	Cosce per prosciutto di Parma	Cosce per prosciutto estero e nazionale	Coppe	Pancette	Salame	Altro	Totale (kg)
2023	1.002.236	1.202.745	802.678	60.331	1.288.686	876	4.357.551,00
2024	979.373	1.939.817	1.109.584	68.750	1.319.712	977	5.418.213,00
2025	1.182.629	1.904.862	754.393	61.923	1.304.846	469	5.209.122,00

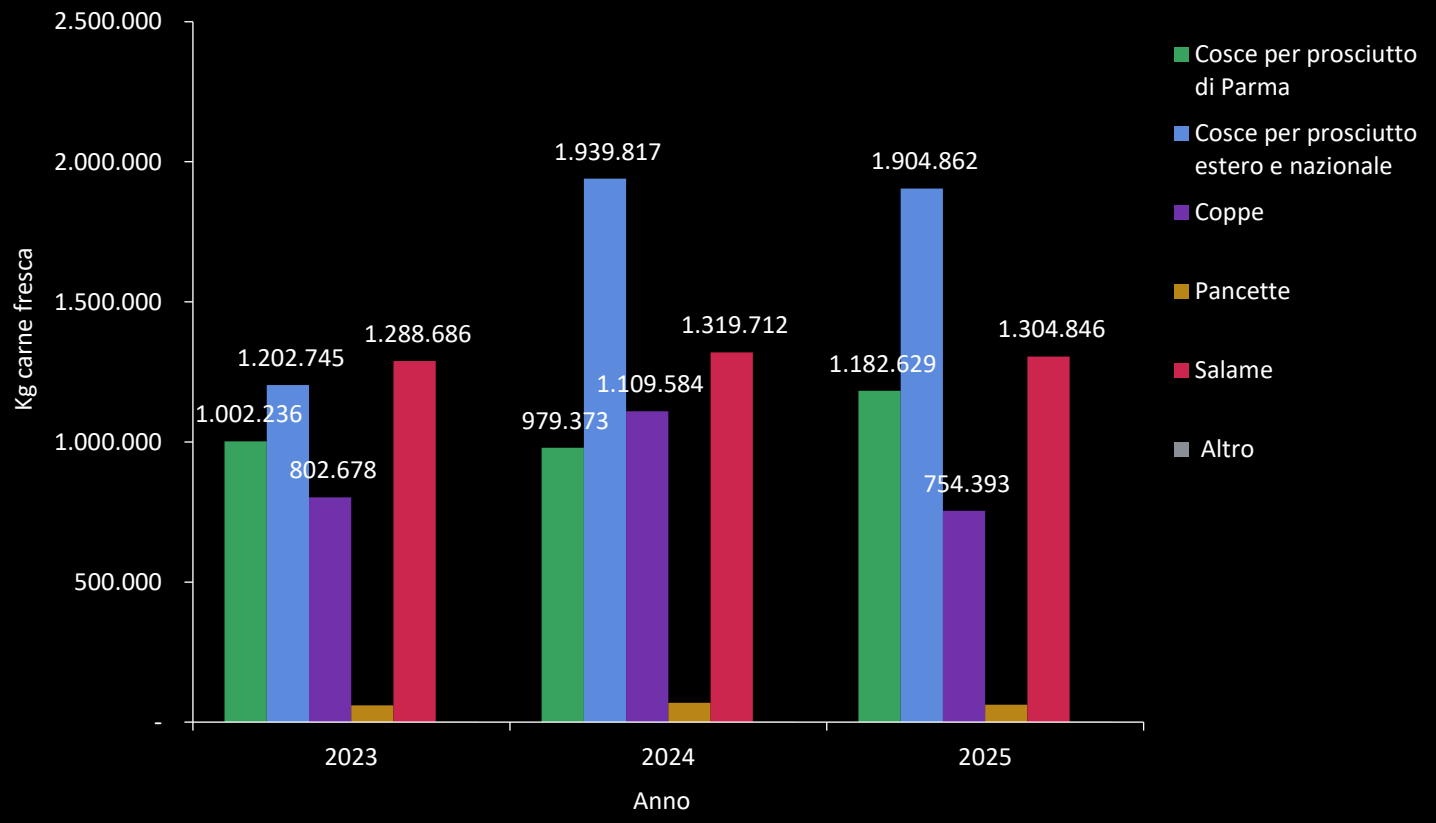
Quantitativi di carne venduta (kg)

Anno	Prosciutto Parma	Coppe	Salame	Prosciutto nazionale	Affettati	Pancette	Prosciutto estero	Totale (kg)
2023	675.726	443.950	778.460	356.849	1.009.945	96.569	100.840	**3.462.339**
2024	774.311	465.941	806.565	313.683	922.918	106.214	99.961	**3.489.593**
2025	737.635	388.667	776.745	447.195	952.911	64.924	109.418	**3.477.495**

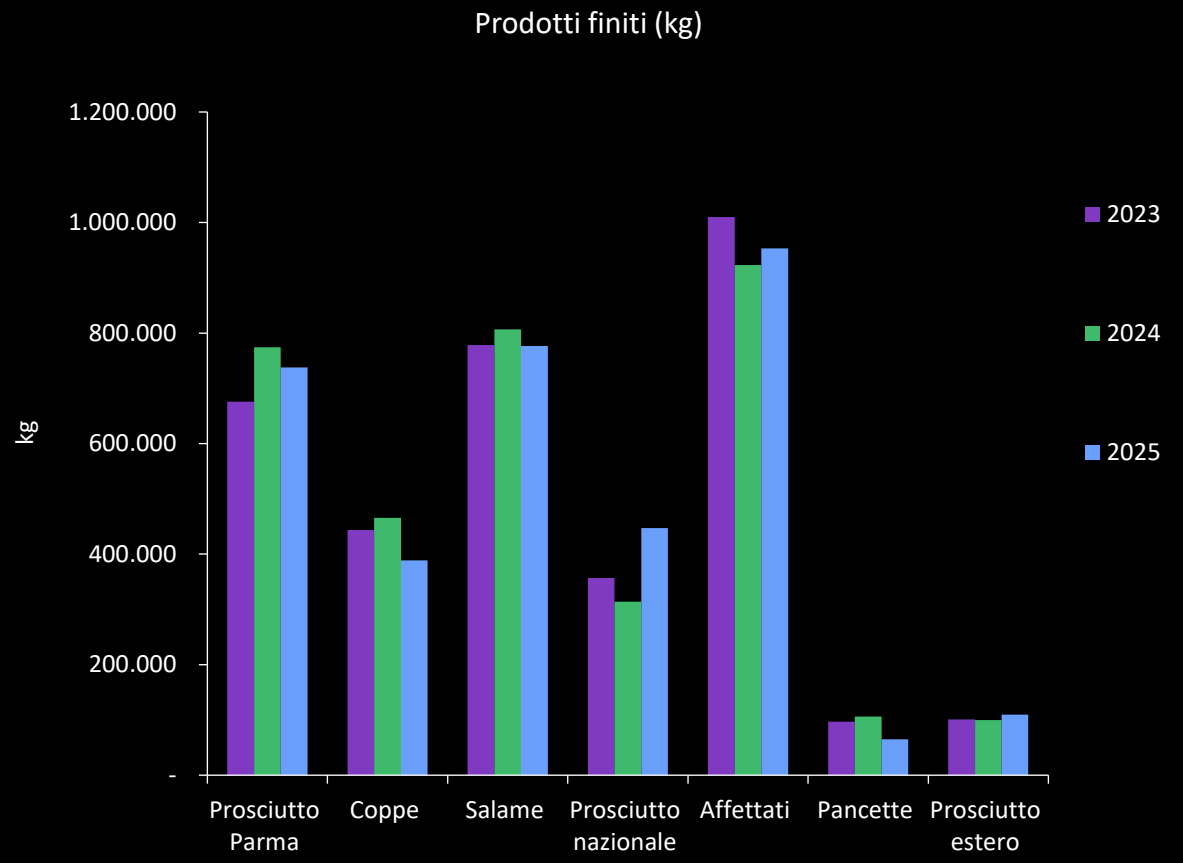
Quantitativi lavorati di carne fresca (kg)

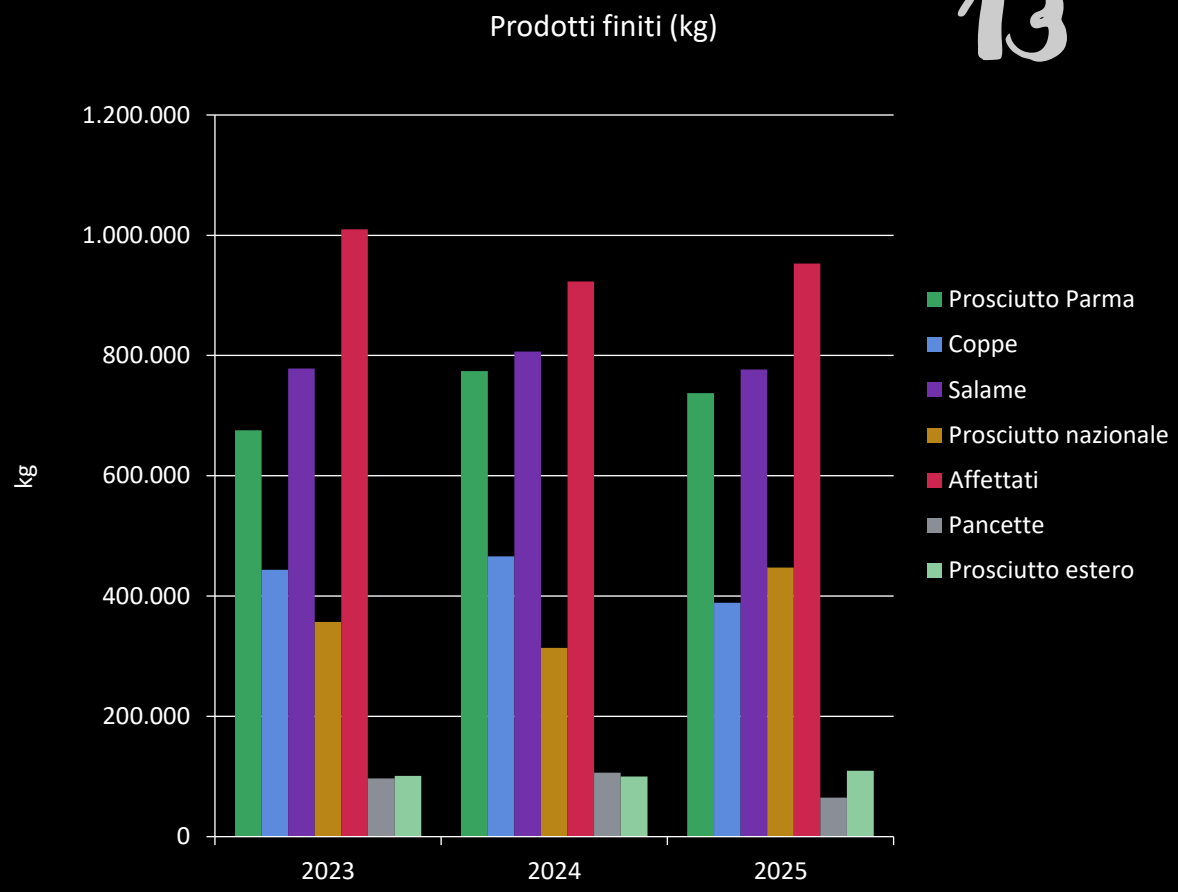
Dal grafico si vede un andamento costante della quantità di carne fresca lavorata iniziata nel 2024.

In continua variazione la quantità di prodotti lavorati, con l'aumento di prosciutti nazionali ed esteri e la ripresa del Prosciutto di Parma DOP. Scendono notevolmente i kg di coppa, soprattutto IGP, a causa del mutamento del mercato già iniziato nel 2023 dovuto alla crisi di tutto il circuito tutelato e alla mancanza di suini legata alla situazione geopolitica e pandemica mondiale e a situazioni particolari italiane (PSA, nuovo disciplinare del Consorzio del prosciutto di Parma etc).

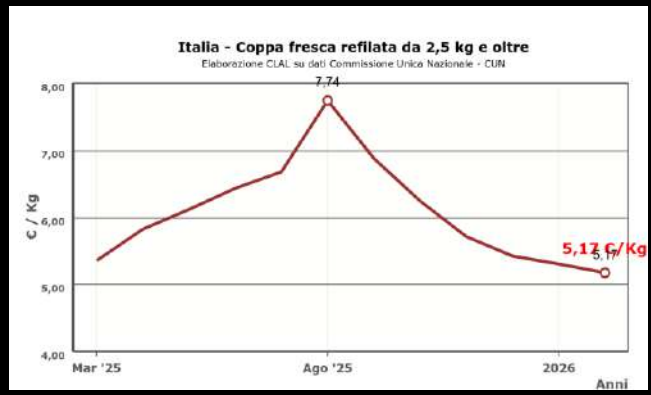


Quantitativi di carne venduta (kg)





Il prodotto di punta negli ultimi anni rimane il prodotto affettato, seguito dal salame, dai prosciutti e dalle coppe; queste ultime in calo nel 2025 a causa di variazioni consistenti del prezzo della carne fresca (grafico a dx).
In crescita la richiesta di prosciutti. soprattutto nazionali ed esteri.



7. IL PROCESSO PRODUTTIVO

INPUT

LAVORAZIONE

OUTPUT

- Consumi energia elettrica
- Consumo di Gas metano
- Consumo di Gas GPL
- Consumo materiali (sigillo/ cartoncini/carta dei registri in entrata carni fresche)
- Consumi idrici (acqua da pozzo e/o acquedotto)
- Consumo materiali (sale alimentare, sugna, ingredienti vari)
- Consumo di materiali (Corda di canapa)
- Consumi di materiali (Imballaggi)
- Consumi di materiali (Gas Tecnici)

Salumificio

Ricevimento e controllo materia prima fresca → *Eventuale* stoccaggio in cella frigorifera → Rifilatura macinatura → Salatura → Toelettatra (prosciutti)/ insacco (altri salumi) → Riposo asciugatura → Stagionatura → Selezione → Disosso Pelatura *eventuali* → Imballaggio e spedizione

Affettato

Ricevimento e controllo semilavorati → Tempering → Sconfezionamento e rifilatura → Affettamento → Confezionamento in ATM o sottovuoto → Imballaggio e spedizione

- Emissioni sonore di mezzi di trasporto e impianti
- Rifili resi al fornitore
- Rifiuti
- Sale esausto
- Acqua di scarico per lavaggio attrezzature e prodotti
- Residui di lavorazione
- Emissioni in atmosfera

8. ATTIVITÀ E IMPIANTI A SUPPORTO DEL PROCESSO PRODUTTIVO

8.1 Impianto di approvvigionamento idrico e trattamento acque primarie

L'approvvigionamento idrico dell'azienda avviene mediante acqua proveniente da due pozzi privati, dei quali, salvo emergenze, solo uno è al servizio delle attività di stabilimento (Determinazione n. 5357 del 24/04/2012 della Regione Emilia Romagna – Servizio tecnico Bacini Affluenti del Po, rinnovo richiesto il 02/12/2015) e, in caso di emergenza, da acquedotto comunale.

Periodicamente l'azienda effettua analisi chimiche e batteriologiche sull'acqua: in generale i risultati evidenziano caratteristiche qualitative buone.

L'utilizzo dell'acqua può essere distinto schematicamente in:

- acque di processo, prevalentemente per attività di lavaggio dei prosciutti, salumi e di pulizia di locali e macchinari;
- acque tecnologiche, prevalentemente per il circuito di raffreddamento ad acqua delle celle e per la rigenerazione delle resine dell'impianto di addolcimento;
- acque ad uso civile, per i servizi igienici di uffici e spogliatoi.

Prima di essere distribuita nella rete idrica dello stabilimento, tutta l'acqua subisce un trattamento di clorazione, addolcimento (solo per l'acqua destinata a servire la torre di raffreddamento), denitrificazione, e successiva clorazione.

Il corretto dosaggio di ipoclorito è garantito da sistema automatico con visualizzazione della quantità di cloro su display e registrazione giornaliera.

8.2 Impianti di trattamento acque di scarico

Acque reflue industriali (sono quelle correlate al processo produttivo)

Riguardano principalmente le attività di pulizia dei reparti e il lavaggio di prosciutti e salumi.

Altre attività correlate al ciclo di produzione, da cui derivano dei reflui, sono lo spurgo delle torri di raffreddamento, la rigenerazione delle resine per il trattamento delle acque primarie, il lavaggio del filtro del pozzo e la condensa dei compressori.

Le acque reflue industriali sono convogliate totalmente in pubblica fognatura previo passaggio in vasche di affioramento (due vasche di degrassaggio che successivamente confluiscono in altre quattro vasche che consentono la separazione, per affioramento, del grasso contenuto. Le acque chiarificate sono successivamente convogliate al depuratore comunale. Pur essendo lo stabilimento sito nel Comune di Langhirano, trovandosi a valle del depuratore Comunale, i reflui sono convogliati nel depuratore del Comune di Felino, sussistendo un accordo tra i due Comuni.

Acque reflue assimilate alle domestiche (sono le cosiddette "acque nere" provenienti dai servizi igienici di uffici e spogliatoi)
Tali acque sono convogliate, previo trattamento in fossa settica, in pubblica fognatura.

Acque reflue meteoriche (sono le acque piovane di dilavamento dell'area esterna) che sono recapitate, previo passaggio in disoleatore e dissabbiatore, nelle acque superficiali.

L'azienda è in possesso di Autorizzazione Unica Ambientale ai sensi del D.P.R. 13 marzo 2013 n. 59, tramite pratica n. 430/2014/Cme del 17/11/2014 e successive modifiche dovute al nuovo stabilimento di affettamento e al cogeneratore.

8.3 Centrale termica

Nello stabilimento è presente una caldaia per la produzione dell'acqua calda necessaria ai reparti di lavorazione ed al riscaldamento degli ambienti, situata nella centrale termica. Da marzo 2019 è presente un cogeneratore (potenza massima 1159 Kw) che sopperisce quasi totalmente al fabbisogno di riscaldamento dello stabilimento principale. Inoltre è stato installato un impianto di solare termico (da 144 m²) che aiuta il riscaldamento dell'acqua sanitaria. Resta una caldaia a gas metano (potenza massima 913 Kw) che non si accende quasi mai. Inoltre sono presenti nello stabilimento per di affettamento, due caldaie RINNAI da 56 kW e una Weishaupt da 210 kW per il riscaldamento degli ambienti dell'edificio e dell'acqua per i lavaggi industriali.
L'Azienda rispetta il D.P.R. n. 74 del 16/04/2013, predisponendo il libretto di impianto ed effettuando il controllo di efficienza energetica.

8.4 impianto di produzione aria compressa

Per il funzionamento delle macchine pneumatiche, lo stabilimento è dotato di un sistema di produzione di aria compressa, l'aria compressa prodotta viene accumulata deumidificata in serbatoi posti nelle immediate vicinanze dei compressori stessi

8.5 movimentazione materiale

Le attività di movimentazione all'interno dello stabilimento sono effettuate mediante l'utilizzo di carrelli elevatori elettrici e di transpallet e interessano principalmente le fasi di:

- ricevimento e preparazione materiali da imballaggio
- movimentazione e stoccaggio prodotto finito
- preparazione delle spedizioni
- trasferimento dei rifiuti ingombranti verso l'area di stoccaggio esterna sita nella zona sud.

8.6 PBC – PCT

In azienda non sono presenti trasformatori ad olio dielettrico. Sono installati due trasformatori a resina.

8.7 Amianto

Nello stabilimento non sono presenti strutture in amianto.

8.8 attività di pulizia e lavaggio

Le attività di pulizia dei locali e di lavaggio degli impianti, fondamentali per garantire l'igiene del prodotto, sono eseguite in parte da personale interno ed in parte da ditta esterna specializzata. Tali operazioni sono gestite attraverso la predisposizione di apposite istruzioni operative e specifici piani di sanificazione per reparto. Per tali attività sono utilizzati idropulitrici premiscelate e/o lance a pressione e/o macchine per lavaggio attrezzature.

8.9 Impianto di termoregolazione delle celle

Il sistema di regolazione della temperatura nei locali è formato da due circuiti, del freddo e del caldo.

Il circuito del **freddo**, asservito a tutti i locali climatizzati è basato sul ciclo di compressione, raffreddamento ed espansione di gas, in azienda sono presenti 93 impianti ad uso industriale e la tabella seguente riassume i quantitativi di gas presenti al 31/12/2025:

GAS	TOTALI (kg)	CO2 (kg)
R22	200	-
R404/A	643	2522
R407/C	22,5	40
R407/F	2187	3991
R422/D	0	0
R449A	939,5	1312
R507A	335	1335
FX 100/R427 A	455	973
R 410 A	10	21

L'azienda ha inserito nei propri obbiettivi la sostituzione del freon R22 con gas alternativi non lesivi della fascia di ozono. Tale progetto rappresenta un importante investimento economico, in quanto in relazione alle caratteristiche strutturali degli impianti stessi potrebbe rendersi necessaria la sostituzione dell'impiantistica. Alla fine del 2025 rimangono solo 2 impianti con freon R22.

Al fine di individuare rapidamente eventuali perdite sia di Gas R 22 sia di Gas effetto serra e di ridurre quindi gli effetti sull'ambiente, l'azienda si è attivata predisponendo controlli periodici sulla tenuta dei circuiti, ai sensi del Regolamento (UE) 2024/573 del Parlamento Europeo e del Consiglio del 7 febbraio 2024 e Regolamento (UE) 2024/590 del Parlamento Europeo e del Consiglio del 7 febbraio 2024.

Di seguito la quantità di gas refrigerante perso in atmosfera per perdite accidentali da attribuire a rotture non prevedibili, dal quale si evince un peggioramento rispetto agli anni precedenti, questo è dovuto alla presenza di impianti vecchi che man mano verranno sostituiti.

Eventuali perdite sono comunque chiaramente rilevabili a causa dell'inefficienza dell'impianto, immediatamente segnalata dai responsabili di reparto.

	2023	2024	2025
Dispersione Gas R 22 (Kg)	0	0	0
Dispersione Gas R 507 A (Kg)	0	0	0
Dispersione Gas R 404 A (Kg)	0	0	0
Dispersione Gas R 427 A (Freon FX100) (Kg)	0	0	0
Dispersione Gas R 449 A (Kg)	75,5	308	180,5
Dispersione Gas R 422 D (Kg)	0	0	0
Dispersione Gas R 407 F (Kg)	379,5	72,5	419,5
Totale	**455**	**380,5**	**600**

9. IL SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE

La nostra azienda ha assunto volontariamente l'impegno di elaborare un Sistema di Gestione Ambientale sulla base di quanto prescritto dalla norma UNI EN ISO 14001 e dal Regolamento EMAS n. 1221/2009/CE, come integrato dal Regolamento UE 2017/1505.

L'obiettivo principale di questa scelta è quello di andare oltre il rispetto degli obblighi imposti dalla legge e di adottare strategie e modalità di comportamento che consentano di prevenire eventuali episodi di inquinamento minimizzando i rischi per l'ambiente e di avviare un processo di miglioramento continuo delle prestazioni ambientali.

Il nostro Sistema di Gestione Ambientale è stato progettato sulla base della metodologia nota come PDCA (Plan–Do–Check-Act) ossia:

- **Pianificare** (Plan): definire la politica ambientale, identificare attraverso una metodologia oggettiva gli aspetti ambientali connessi alle attività, ai prodotti e ai servizi aziendali per determinare quelli che hanno o possono avere impatti significativi sull'ambiente, individuare le prescrizioni di legge e i regolamenti pertinenti alle attività dell'azienda al fine di garantire la conformità normativa, stabilire obiettivi concreti di miglioramento dell'efficienza ambientale e di prevenzione dell'inquinamento;
- **Attuare** (Do): mettere in atto i processi attraverso la definizione dei ruoli e delle responsabilità per la gestione ambientale, l'assegnazione delle risorse, la definizione dei criteri operativi per la conduzione delle attività che hanno un impatto sull'ambiente e delle modalità di intervento per le situazioni di emergenza, l'effettuazione della necessaria formazione e informazione;
- **Controllare** (Check): verificare l'efficienza e la capacità del sistema di gestione adottato di realizzare la politica e gli obiettivi prefissati attraverso la programmazione di adeguate modalità di controllo interne (monitoraggi, verifiche interne);
- **Riesaminare** (Act): intraprendere azioni per migliorare continuamente la prestazione del sistema di gestione ambientale.

A queste fasi tra loro coordinate nella logica del miglioramento continuo si unisce l'impegno a **comunicare** verso le parti interessate esterne le informazioni sul percorso di eco gestione attuato e sulle prestazioni ambientali raggiunte nell'ottica della trasparenza.

9.1 Ruoli e responsabilità nella gestione ambientale

RESPONSABILE QUALITA', SSL, AMBIENTE ED ENERGIA (QHSE Manager)

Comprensione dei rischi per l'ambiente e l'energia connessi alle attività aziendali; capacità di applicazione delle misure di prevenzione adottate in stabilimento; assegnare propriamente i compiti all'interno dell'Azienda; rispettare in prima persona e verificare il rispetto da parte degli addetti delle istruzioni ricevute inerenti le normali attività ma anche le situazioni di emergenza; trasmettere al settore la cultura, la politica e gli obiettivi aziendali per l'ambiente e l'energia.

RESPONSABILI DI REPARTO

Comprensione dei rischi per l'ambiente e l'energia connessi alle attività aziendali; capacità di applicazione delle misure di prevenzione adottate in stabilimento; assegnare propriamente i compiti all'interno dell'Azienda; rispettare in prima persona e verificare il rispetto da parte degli addetti delle istruzioni ricevute inerenti le normali attività ma anche le situazioni di emergenza; trasmettere al settore la cultura, la politica e gli obiettivi aziendali per l'ambiente e l'energia.

ADDETTO GESTIONE SISTEMA QUALITA', SSL, AMBIENTE ED ENERGIA (QHSE)

Conoscenza approfondita della normativa in materia di ambiente ed energia; comprensione degli impatti ambientali connessi all'attività dell'impresa in generale; conoscenza dei requisiti delle norme di riferimento per il SGAE.

RESONSABILE MANUTENZIONE (RMAN)

Oltre alle conoscenze generali definite per gli operatori, formazione ai sensi dell'art. 37 comma 7 D.Lgs. 81/08; consapevolezza particolare per i rischi e per le misure di protezione e prevenzione adottate in reparto; uso esperto delle attrezzature di reparto; assegnare propriamente i compiti all'interno del reparto tenendo conto delle capacità e delle condizioni degli operatori in rapporto alla loro salute e sicurezza; rispettare in prima persona e verificare il rispetto da parte degli operatori del reparto delle istruzioni ricevute inerenti le normali attività ma anche le situazioni di emergenza; trasmettere al reparto la cultura della sicurezza.

UFFICIO GESTIONALE E COORDINAMENTO

Comprensione dei rischi per l'ambiente e l'energia connessi alle attività aziendali; capacità di applicazione delle misure di prevenzione adottate in stabilimento; rispettare in prima persona e verificare il rispetto da parte degli addetti delle istruzioni ricevute inerenti le normali attività ma anche le situazioni di emergenza. Raccolta dati per redazione DA.

ADDETTI REGISTRAZIONE RIFIUTI

Conoscenza della normativa relativa ai rifiuti e adempimenti connessi.

10. GLI ASPETTI E LE PRESTAZIONI AMBIENTALI

La caratterizzazione dell'attività dell'azienda in funzione del suo rapporto con l'ambiente ed il territorio circostante è stata effettuata prendendo in considerazione:

- gli **aspetti ambientali "diretti"** derivanti esclusivamente dalla nostra attività e sui quali la nostra azienda ha un controllo gestionale totale;
- gli **aspetti ambientali "indiretti"** correlati alla nostra attività ma sui quali la nostra azienda non esercita un controllo gestionale completo poiché sono coinvolti anche soggetti esterni all'organizzazione (ad esempio fornitori e clienti).

L'azienda ha effettuato un'analisi ambientale iniziale del proprio processo produttivo e delle diverse attività che in esso si svolgono al fine di individuare tutti gli aspetti ambientali e i relativi impatti correlati a ciascuna fase.

Questa analisi ha preso in considerazione non solo il normale funzionamento del processo ma anche le situazioni anomale (avviamenti, malfunzionamenti parziali, etc.) e le possibili situazioni di emergenza (sia di origine naturale sia di origine tecnica o di processo). Per queste ultime sono state verificate anche le eventuali conseguenze e l'adeguatezza delle misure già messe in atto dall'azienda per ridurne la probabilità di accadimento e mitigarne gli effetti.

In PGA8A "Procedura di determinazione degli aspetti ambientali, valutazione dei rischi e delle opportunità" è illustrato in dettaglio il metodo per il calcolo e per l'assegnazione dei punteggi.

I risultati completi del calcolo sono riportati nel documento: "Valutazione della significatività e rischi".

In conclusione sono emersi come significativi gli aspetti ambientali indicati nelle successive tabelle; alcuni sono collegati a fasi del processo produttivo, altri alla presenza di impianti tecnologici, altri al ciclo di vita dei prodotti, altri sono aspetti indiretti.

Non sono emersi come significativi aspetti ambientali in condizioni operative di emergenza o anomale.

Nella tabella fianco sono riportati gli aspetti ambientali significativi in condizioni normali.

APETTO AMBIENTALE	PROCESSI PRINCIPALI	IMPATTO AMBIENTALE
USO RISORSE IDRICHE	Lavaggi per la sanificazione degli ambienti, funzionamento lavatrici dei prodotti e dei budelli.	Utilizzo di risorse non rinnovabili
USO RISORSE ENERGETICHE (energia elettrica)	Produzione prosciutti crudi e salumi; Confezionamento, etichettatura e spedizione; Produzione affettato	Emissione di CO_2 in atmosfera
USO RISORSE ENERGETICHE (gas metano)	Produzione prosciutti crudi e salumi; Confezionamento, etichettatura e spedizione; Produzione affettato	Emissione di CO_2 in atmosfera
SCARICHI IDRICI	Produzione prosciutti crudi e salumi; Confezionamento, etichettatura e spedizione; Produzione affettato	Inquinamento suolo o sottosuolo
EMISSIONI IN ATMOSFERA	Produzione prosciutti crudi e salumi	Inquinamento ambientale

11. USO DI RISORSE

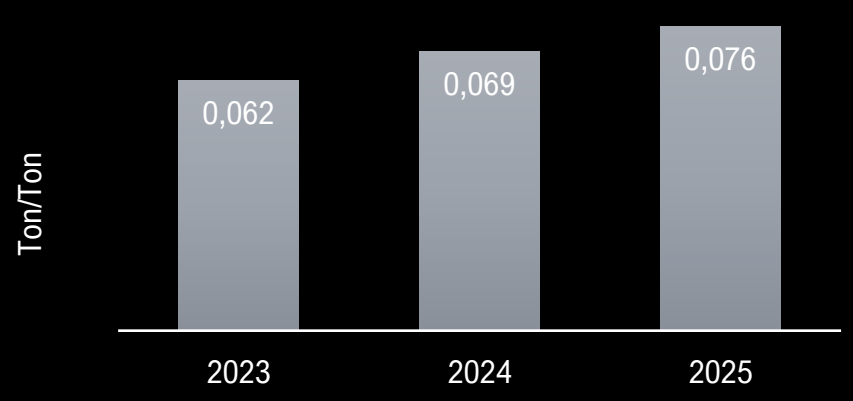
11.1 consumo di materie prime

La materia prima è costituita principalmente da **carne suina fresca.**

Tra le materie prime principalmente utilizzate viene considerato il **sale alimentare** utilizzato come "ingrediente" nel processo di lavorazione. Il quantitativo di sale utilizzato è soggetto a specifiche di processo sulle quali è difficile intervenire tenuto conto che la salatura è l'unica tecnica di conservazione per il prosciutto e che dipende anche da fattori esterni non controllabili (clima e temperature, forniture, mercato etc.). Inoltre, per motivi igienico sanitari, non è possibile effettuare il riutilizzo del sale esausto che rimane sulla linea prosciutti o all'interno delle macchine.

Di seguito sono presentati i dati relativi al consumo di sale negli ultimi tre anni rapportati alla produzione (espressa come quantitativi di carne fresca lavorata) per avere un parametro di confronto.

INDICATORE DI EFFICIENZA CONUSUMI DI SALE	U. Di misura	2023	2024	2025
Quantitativo sale alimentare utilizzato	Kg	271.325	376.488	393.753
Quantitativo carne fresca lavorata	Kg	4.357.551	5.418.213	5.209.122
Sale utilizzato / carne fresca lavorata	Ton / Ton	**0,062**	**0,069**	**0,0756**



Il rapporto tra il sale utilizzato e il totale della carne fresca lavorata è in aumento poiché la tipologia di carne lavorata principalmente, come visto nelle tabelle precedenti, è il prosciutto per il quale occorre un quantitativo di sale maggiore (Prosciutto di Parma DOP e prosciutto italiano prevedono una doppia salatura).

11.2 Uso di risorse idriche

I consumi idrici sono inoltre mantenuti sotto controllo attraverso ulteriori due contatori (uno generale in entrata dell'acqua in stabilimento dopo i trattamenti necessari e uno parziale che misura l'acqua prelevata per il circuito di raffreddamento). Sono stati installati contatori, in ogni singolo reparto, per monitorare il consumo di acqua durante le operazioni di lavaggio.

Il controllo e la manutenzione degli impianti di trattamento acque sono affidati ad una società esterna specializzata.

Nel 2025 si registra un consumo di acqua superiore rispetto agli anni precedenti, che ha portato al superamento del valore limite previsto dalla Concessione dei 2 pozzi in essere. Tale valore è stato correttamente comunicato ad Arpae e sono al momento in essere delle azioni a sistema per la risoluzione della problematica.

Il consumo in aumento è giustificato dall'incremento delle lavorazioni del reparto disosso e prosciutti e da un maggior utilizzo di acqua per l'irrigazione; la problematica è collegata anche ad un guasto al pozzo 1 che ha portato all'utilizzo temporaneo dell'acqua prelevata da acquedotto per uso industriale.

CONSUMI ANNUALI ACQUA m3 *da lettura dei contatori presenti sui pozzi	2023	2024	2025
Pozzi (uno ad uso industriale, l'altro usato principalmente per irrigazione)	40.069	37.514	63.202
Acquedotto	61	37	1.317

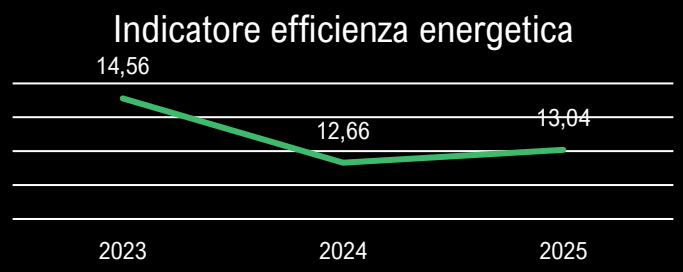
11.3 Uso di risorse energetiche

Le principali fonti di energia utilizzate in azienda sono costituite da:
• **energia elettrica** per l'alimentazione di tutti gli impianti dello stabilimento, in massima parte per il funzionamento dei compressori dell'impianto di termoregolazione delle celle;
• **gas metano** utilizzato come combustibile per la produzione di acqua calda asservita sia al riscaldamento dei locali che ad attività del processo produttivo.
• **Gasolio** utilizzato come combustibile per l'automezzo aziendale adibito al trasporto di prodotti e le autovetture ed i mezzi agricoli. Non risulta un aspetto ambientale significativo.

L'azienda utilizza anche gas GPL per l'operazione di marchiatura a fuoco dei prosciutti con la corona ducale del marchio "Parma": i consumi sono però limitati e poco significativi (bombola portatile manualmente).

L'azienda rispetta quanto al D.Lgs 102/2014. Il documento è stato inviato, come dovuto, all'Agenzia Nazionale per l'Efficienza Energetica in data 22/12/2023 (scadenza quinquennale, il precedente invio è infatti del 2019).
I consumi energetici sono mantenuti sotto controllo attraverso la lettura mensile dei contatori predisposti.

I dati relativi ai consumi aziendali negli ultimi tre anni sono riportati in tabella e presentati nei grafici seguenti. Si precisa che i dati relativi all'energia elettrica e al gas metano sono stati ricavati dalle fatture dell'ente gestore. Nella tabella è indicata l'efficienza Energetica, intesa come "consumo totale di energia" espresso in GJ.



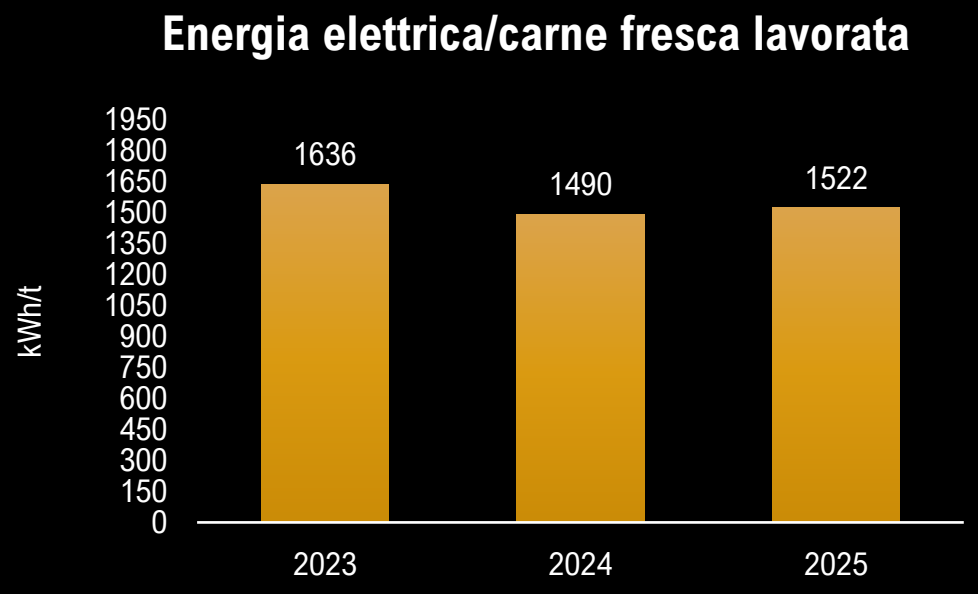
	Unità di misura	2023	2024	2025
Energia elettrica*	**(kWh/anno)**	7.128.678	8.072.118	7.926.261
Gas metano	**(sm³/anno)**	958.792	1.003.582	1.000.384
Totale GJ	**GJ**	63.440	68.601	67.950
Carne fresca lavorata	**t**	4.358	5.418	5.209
Rapporto Energia elettrica / Carne fresca*	***kWh/t***	*1635,9*	*1489,8*	*1521,6*
Rapporto Gas metano / Carne fresca	***sm³/t***	*220*	*185,2*	*192,04*
Rapporto Totale Energia / Carne fresca	***GJ/t***	*14,56*	*12,66*	*13,04*

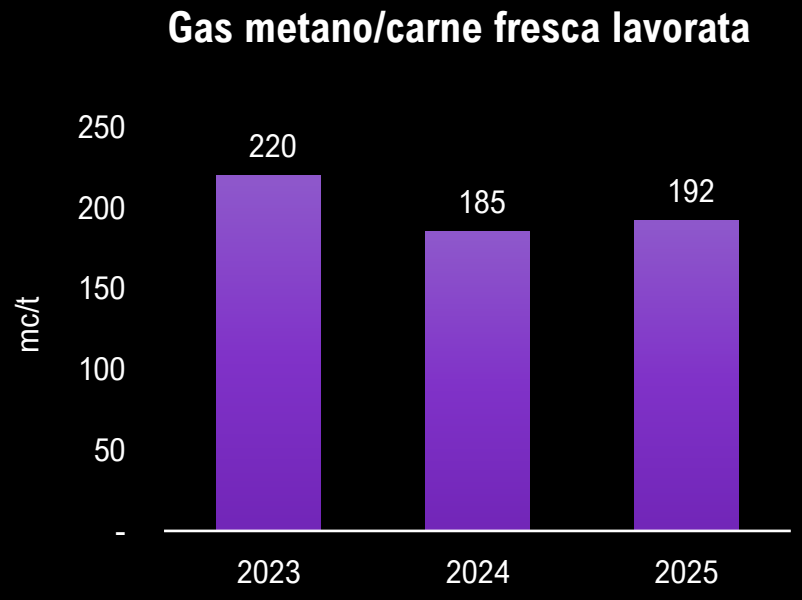
* Indicatore specifico di prestazione ambientale (i34-Consumo di energia complessivo per processi specifici *(Decisione UE 2017/1508)*
** Indicatore specifico di prestazione ambientale (i32-Consumo di energia complessivo per unità di produzione *(Decisione UE 2017/1508)*

I KPI presi in considerazione rimangono pressoché costanti tra il 2024 e il 2025 (grafico in alto).
La lavorazione della carne si è abbassata e di conseguenza anche i consumi. Si nota in modo maggiore per quanto riguarda il consumo di EE, questo è dovuto alla presenza del cogeneratore a metano.

Da Marzo 2019 sono attivi 3 impianti per l'energia rinnovabile: un cogeneratore a gas metano, che, oltre a produrre buona parte del fabbisogno di energia elettrica dell'azienda, copre totalmente la richiesta di calore per riscaldamento ambianti e acqua sanitaria; un impianto fotovoltaico (potenza nominale 300kW), che aiuta la produzione di energia elettrica; un impianto di solare termico, che viene utilizzato per "aiutare" il cogeneratore per il riscaldamento dell'acqua sanitaria.

L'energia acquistata da Iren presenta le seguenti proporzioni: fonti rinnovabili 14%, carbone 11,63%, gas naturale 63,98%, prodotti petroliferi 0,74%, nucleare 5,06%, altre fonti 4,6% (dati 2019 Iren Mercato).



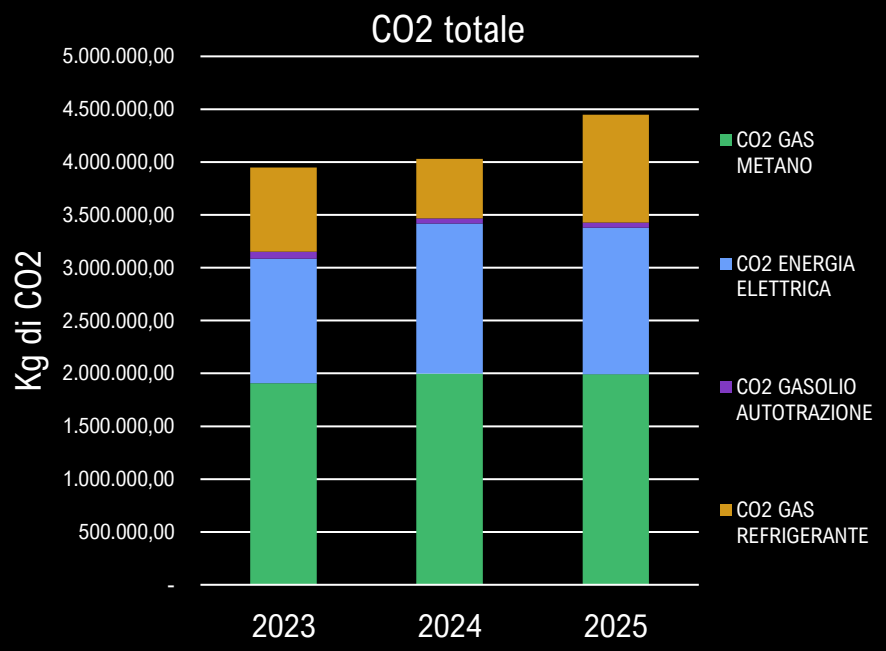


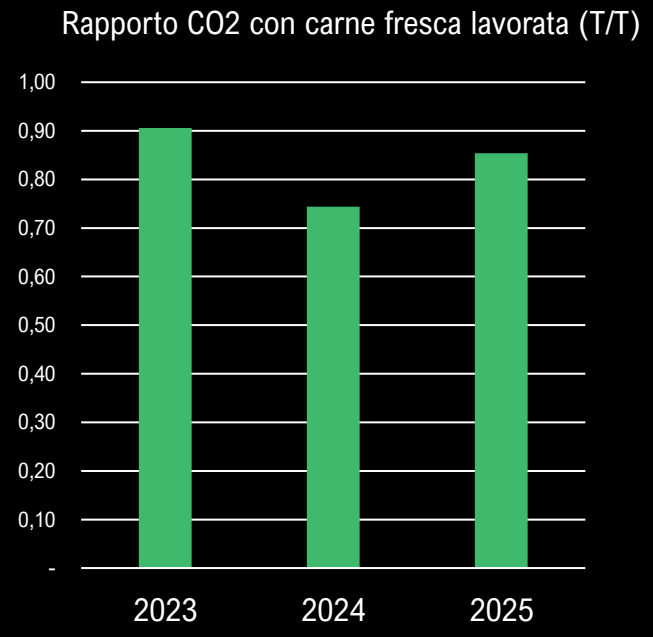
Il rapporto tra i consumi di risorse primarie quali EE e gas è rimasto pressappoco uguale al 2024. Il leggero aumento è dovuto a lavorazioni quali balie/magazzinaggio conto terzi di prodotti stagionati e ad un ingresso di carni fresche rappresentato principalmente da prosciutti, quindi più impattatati per quanto riguarda i consumi.

11.3.1 valutazione delle emissioni di CO2

La tabella sottostante indica i Kg di CO2 emessa in atmosfera suddivisa per risorsa e rapportata alla carne fresca lavorata.
La produzione di CO2 è rimasta costante, non si notano differenze significative rispetto agli scorsi anni fatta eccezione per la CO2 emessa da perdite di gas refrigerante che ah subito un aumento, dovuto probabilmente all'età degli impianti che man mano verranno rimodernati.

	2023	2024	2025
CO2 emessa da gas metano (Kg)	1.908.954,87	1.998.131,76	1.991.764,54
CO2 emessa da energia elettrica (Kg)	1.177.502,13	1.420.292,16	1.387.026,27
CO2 emessa da gasolio autotrazione (Kg)	64.320,00	49.580,00	50.116,00
CO2 emessa da gas refrigerante (Kg)	798.061,00	562.588,50	1.017.746,00
CO2 totale (T)	3.948,84	4.030,59	4.446,65
Carne fresca lavorata (T)	4.357,55	5.418,21	5.209,12
Rapporto CO2 con carne fresca lavorata (T/T)	0,91	0,74	0,85





L' Azienda avendo a disposizione impianti per la produzione di energia è anche responsabile, positivamente, della **riduzione delle emissioni di CO2.**

Nelle tabelle sotto riportate sono indicati gli efficientamenti dovuti a cogeneratore a metano ed impianto fotovoltaico. Il cogeneratore tramite la produzione di Certificati Bianchi, titoli negoziabili che certificano il conseguimento di risparmi negli usi finali di energia attraverso interventi e progetti di incremento dell'efficienza energetica. Un certificato equivale al risparmio di una Tonnellata Equivalente di Petrolio (TEP); I certificati sono rilasciati dal GSE (Gestore dei Servizi Energetici) a fronte di risparmi energetici concreti, che si traducono direttamente in minori emissioni di CO2. 1 TEP = 2,2 - 2,5 tonnellate di CO2 evitate.

		2019	2020	2021	2022	2023	2024	2025
CERTIFICATI BIANCHI / TEP		254	294	351	376	326	359	336
CO2 RISPARMIATA (t)		596,9	690,9	824,85	883,6	766,1	843,65	789,6
2,35	*fattore di conversione*							

Per un totale di CO2 risparmiata ad oggi di:
5.395,757 t

11.4 Consumo di materiali ausiliari

Le principali materie ausiliarie che vengono utilizzate in stabilimento sono costituite dai **materiali da imballaggio** utilizzati sia per il confezionamento e la spedizione del prodotto finito che per la movimentazione durante la fase di trasporto a terzi per le operazioni di disosso dei prosciutti da destinare all'affettamento.
L'azienda è iscritta al Consorzio nazionale degli imballaggi (iscrizione CONAI in data 04/01/1999) in quanto utilizzatore. Tale Consorzio è stato istituito con lo scopo di favorire la raccolta, il recupero e riciclo dei rifiuti da imballaggio.
Da febbraio 2026 l'azienda utilizza ufficialmente il portale RENTRI e i FIR digitali per la gestione dei rifiuti. In questo modo dal 2026 saranno tenuti separati i rifiuti prodotti dal salumificio bollo CE IT 669 L, sito in Via Torrechiara, 25 e dal centro di affettamento CE IT H1Y5N, sito in Via Torrechiara 25/C.

La quantità di materiale da confezionamento ed imballaggi vari, non viene rapportata alla produzione di salumi o alla carne fresca lavorata in quanto, la tipologia di materiali ausiliari (etichette, corde, buste per sottovuoto, vaschette e film per affettati, ecc..) è espressa in differenti unità non raffrontabili significativamente (numero etichette, metri di etichette a nastro e corde, kg, ecc).

Altre sostanze e prodotti che vengono utilizzati nel processo produttivo sono costituiti da prodotti **detergenti e sanificanti**, specifici per l'industria alimentare. Le prassi di utilizzo sono definite in specifiche istruzioni operative al fine di garantire le massime condizioni di igiene. Il consumo non è stato ritenuto significativo in relazione ai quantitativi utilizzati ed alle tipologie di prodotti a rischio chimico basso;

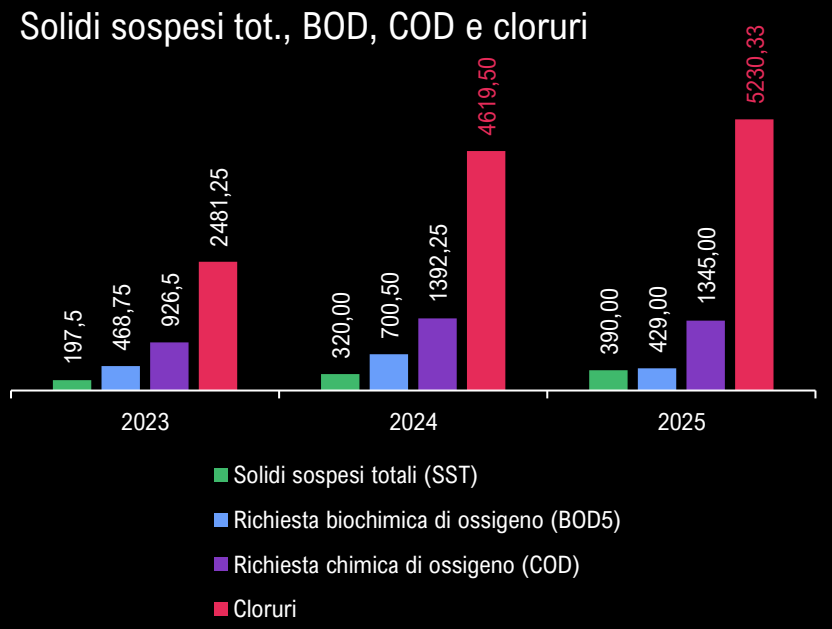
Come coadiuvante tecnologico nel processo produttivo viene utilizzata la **sugna** in quantitativi che non sono stati ritenuti significativi;

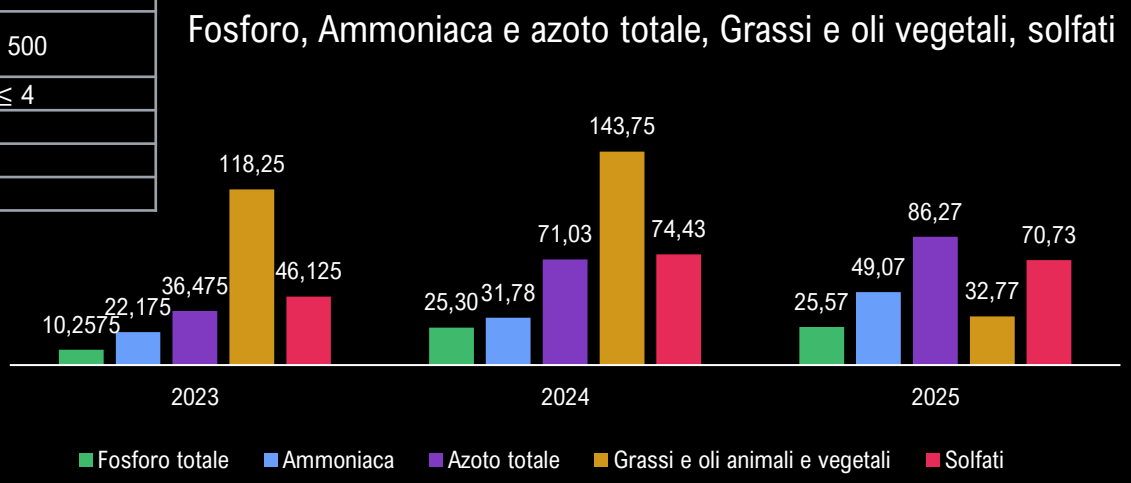
Come ingredienti nel processo produttivo sono utilizzati taluni **conservanti** e **spezie** ed **aromi** che non sono ritenuti quantitativamente significativi rapportati alla quantità di sale a cui sono miscelati e che non sono ulteriormente modificabili per il tipo di processo produttivo in essere.

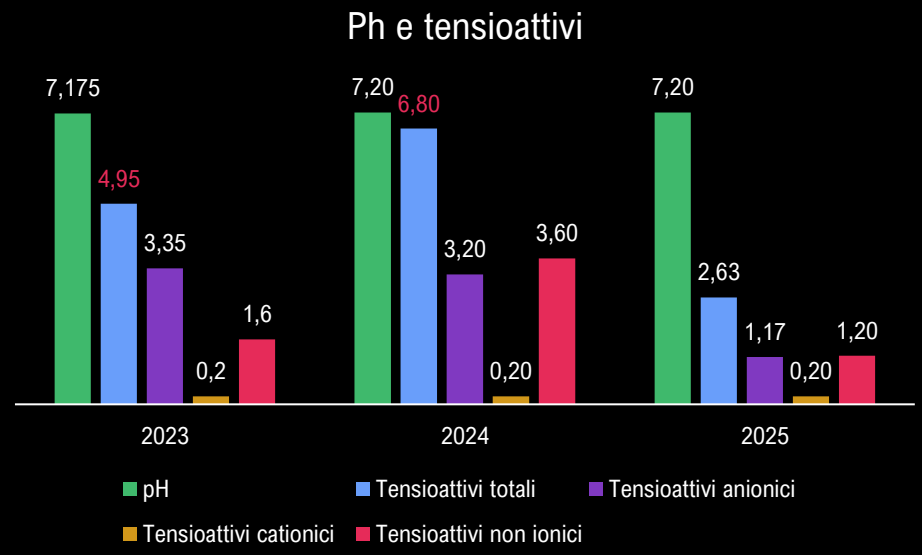
12 EMISSIONI IN AMBIENTE ESTERNO
12.1 Scarichi idrici

VALORI CONCESSI	
pH	5,5-9,5
Solidi sospesi totali (SST)	≤ 2000
Richiesta biochimica di ossigeno (BOD5)	≤ 1500
Richiesta chimica di ossigeno (COD dopo 1h)	
Richiesta chimica di ossigeno (COD)	≤ 3000
Solfati	≤ 1000
Cloruri	≤ 3500
Fosforo totale	≤ 60
Ammoniaca	≤ 30
Azoto totale	
Grassi e oli animali e vegetali	≤ 500
Tensioattivi totali	≤ 4
Tensioattivi anionici	
Tensioattivi cationici	
Tensioattivi non ionici	

Le tabelle riportano i valori medi annuali delle analisi rilevate a fronte dei limiti previsti dal documento autorizzativo AUA prot. 430/2014/CME del 17/11/14 e SMI.
I valori che superano i limiti concessi, come valori medi del 2025, sono i cloruri; è infatti in atto un azione di mitigazione da parte dell'azienda che prevede un monitoraggio mirato della conducibilità delle correnti passanti per il pozzetto di scarico acque reflue (mediante l'utilizzo di una sonda portatile) al fine di valutare l'andamento temporale dei carichi di sale e rapportare i dati ottenuti con i diari di lavorazione dei vari reparti al fine di supportare eventuali interventi di ottimizzazione.
Negli anni precedenti il valore dei tensioattivi si discostava in maniera negativa dai limiti concessi l'Azienda ha così deciso di affidare le pulizie dei reparti al termine della lavorazione e quindi l'utilizzo dei detergenti, principali responsabili della presenza dei tensioattivi nelle acque di scarico, ad una ditta esterna risolvendo così tale problematica nel 2025.







12.2 Produzione di rifiuti e sottoprodotti di origine animale

Rifiuti
L'azienda ha da tempo introdotto prassi per la raccolta differenziata delle diverse tipologie di rifiuti prodotti in azienda e per il loro conferimento ad operazioni di recupero per quanto possibile.

Tipologie di rifiuti prodotti
Nella tabella vengono indicate le tipologie di rifiuti prodotti in azienda con il relativo codice di identificazione europeo (CER – Catalogo Europeo dei Rifiuti), l'area o attività di origine, la classificazione (come rifiuti pericolosi e non pericolosi), la destinazione (a recupero o a smaltimento) e la quantità in kg prodotta nell'anno corrente.

Nel 2022 è stato fatto un accordo con "Trs Ecologia" per lo smaltimento di olio idraulico esausto. È stata compilata in data 16.06.23 la relativa scheda di omologa rifiuto identificando il rifiuto con il codice CER 130110; caratteristiche di pericolo HP5 – HP14; ADR: classe 9, numero 3082. Sono state eseguite analisi di caratterizzazione del rifiuto eseguite da laboratorio Relab.

Tipologie di rifiuti	Codice CER	Area/ attività di origine	Classificazione	Destinazione	KG
Sale esausto	020299	Reparto lavorazione prosciutti: salatura e toelettatura	Non pericoloso	Recupero	156.480,00
Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti	020204	Vasche di decantazione	Non pericoloso	Smaltimento	165.400,00
Carta e cartone	200101	Tutto lo stabilimento	Non pericoloso	Recupero	1.300,00
Imballaggi di carta e cartone	150101	Tutto lo stabilimento	Non pericoloso	Recupero	49.010,00
Imballaggi in materiali	150106	Tutto lo stabilimento	Non pericoloso	Recupero	166.090,00
Imballaggi in plastica	150102	Affettato	Non pericoloso	Recupero	5620,00
Alluminio	170402	Manutenzione	Non pericoloso	Recupero	300,00
Ferro e acciaio	170405	Manutenzione	Non pericoloso	Recupero	5.060,00
Soluzioni acquose di scarto diverse da quelle alla voce 161001	161002	Vasche acque meteoriche	Non pericoloso	Smaltimento	0
Componenti fuori uso rimosse dalle apparecchiature dopo il consumo, comprese le cartucce esauste	160216	Uffici	Non pericoloso	Recupero	0
Apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 160209 a 160213	160214	Uffici	Non pericoloso	Recupero	70,00
Rifiuti da apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso con componenti pericolose	160213*	Manutenzione/uffici	Pericoloso Classi di pericolo: HP5	Recupero	10,00
Olio idraulico esausto	130110*	Manutenzione	Pericoloso Classi di pericolo: HP5 – HP14	Recupero	200,00

Sale esausto – CER 020299

Il sale esausto, che si origina dalle operazioni di salatura, salagione e dissalatura dei prosciutti, viene conferito a soggetti autorizzati per sottoporlo a trattamento di recupero.

I dati relativi ai quantitativi prodotti negli ultimi tre anni sono riportati nella tabella seguente, rapportati sia ai quantitativi di carne lavorata sia ai quantitativi di sale alimentare consumato, come indicatori di prestazione ambientale.

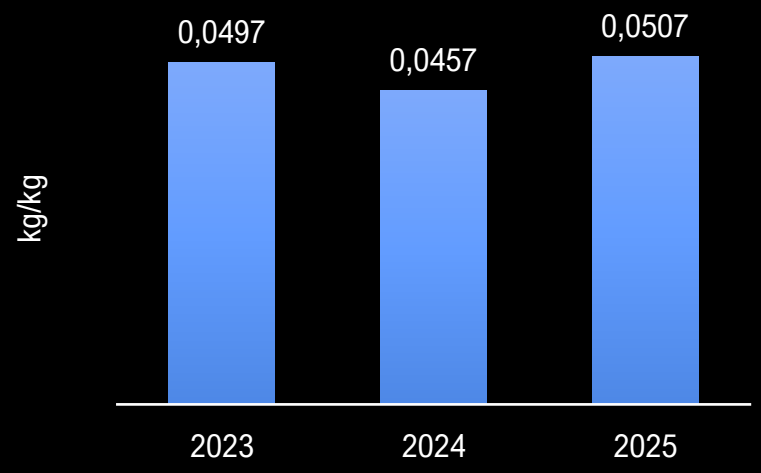
Nella tabella sotto sono stati riportati i quantitativi di sale esausto prodotto relazionato alla quantità di carne fresca di prosciutto lavorata.

Indicatore di sale esausto	Unità di misura	2023	2024	2025
Quantitativo di sale esausto	kg	109.683	133.359	156.480
Quantitativo di carne fresca lavorata (prosciutti)	kg	2.204.981	2.919.190	3.087.491
Sale esausto rapportato alla carne fresca lavorata	kg/kg	0,049	0,045	0,0507

L'aumento dei kg di carne lavorata porta ad un necessario aumento del sale utilizzato e quindi del sale esausto.

Il rapporto si è leggermente alzato poiché, data la problematica dei cloruri si è iniziato un operazione più precisa di raccolta e smaltimento sale esausto nelle vasche.

Inoltre la tipologia di lavorazione (più cosce di Prosciutto di Parma) in aumento negli ultimi anni porta ad una maggior utilizzo di sale.



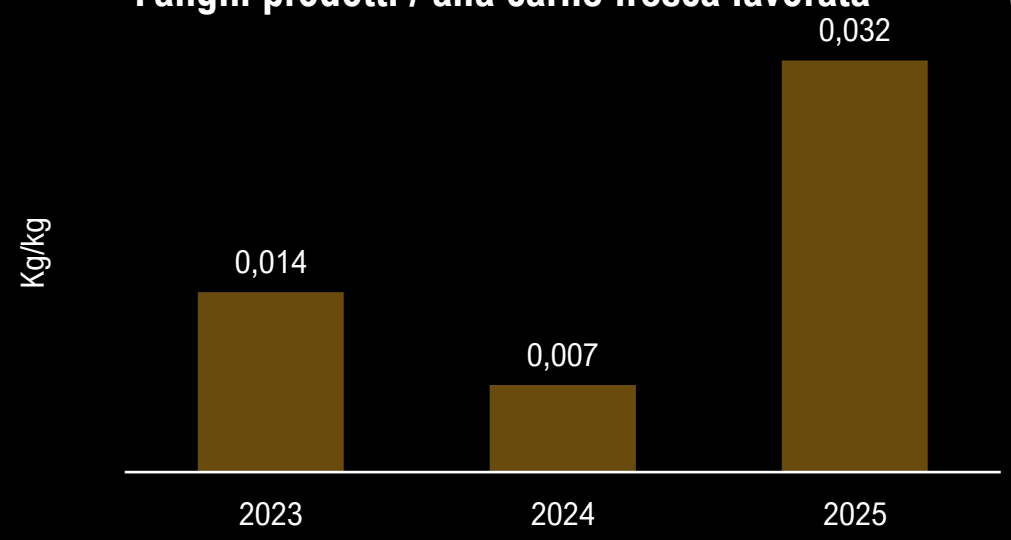
Fanghi – CER 020204

I fanghi prodotti sono prelevati nelle vasche di affioramento da ditta esterna iscritta all'Albo dei Gestori Ambientali e conferiti in impianto autorizzato.

Di seguito sono riportati i dati relativi alle quantità in litri conferite.

Indicatore di fanghi di depurazione	Unità di misura	2023	2024	2025
Quantitativo di fanghi prodotti	Kg	60.470	36.440	165.400
Quantitativo di carne fresca lavorata	Kg	4.357.551	5.418.213	5.209.122
Fanghi prodotti rapportati alla carne fresca lavorata	Kg/Kg	0,013877061	0,00672546	0,031751992

Il rapporto tra fanghi raccolti e carne fresca lavorata nel 2025 ha subito un significativo aumento. Questo aumento è dovuto all'incremento dei passaggi dello spurgo fogne richiesti dall'Azienda per far fronte agli sforamenti dei limiti per quanto riguarda i cloruri e a un problema di blocco degli scarichi per quanto riguarda il disosso, dovuto ad un eccessiva presenza di grasso che provoca l'ostruzione delle tubazioni bloccando il passaggio dell'acqua.



Rifiuti da imballaggio

Sono costituiti dagli scarti dei materiali di imballaggio utilizzati sia per il confezionamento e la spedizione dei prodotti che per la movimentazione durante la fase di trasporto a terzi per le operazioni di disosso prosciutti da destinarsi all'affettamento e dai materiali (film e vaschette) utilizzati per l'affettamento dei salumi.

All'interno dello stabilimento viene effettuata la raccolta differenziata di carta, cartone, plastica, vetro (solo negli uffici perché non è consentito introdurre vetri in altre zone), barattolame.

Le altre tipologie di materiali derivanti dalle attività di ufficio sono raccolte separatamente e vengono conferite nei cassonetti per la raccolta dei rifiuti urbani.

Gli imballaggi ed i materiali prodotti dall'attività industriale sono raccolti esternamente allo stabilimento in piazzola esterna (zona est) individuata con cartellonistica che evidenzia la tipologia di rifiuto con nome e codice CER e, per quanto riguarda il CER 150106, stoccati previa compattazione. I rifiuti vengono smaltiti/recuperati da ditte regolarmente autorizzate.

	Unità di misura	2023	2024	2025
Imballaggi misti - 150106	kg	142.370	178.670	166.090

	Unità di misura	2023	2024	2025
Imballaggi di carta e cartone - 150101	kg	37.085	48.790	49.010

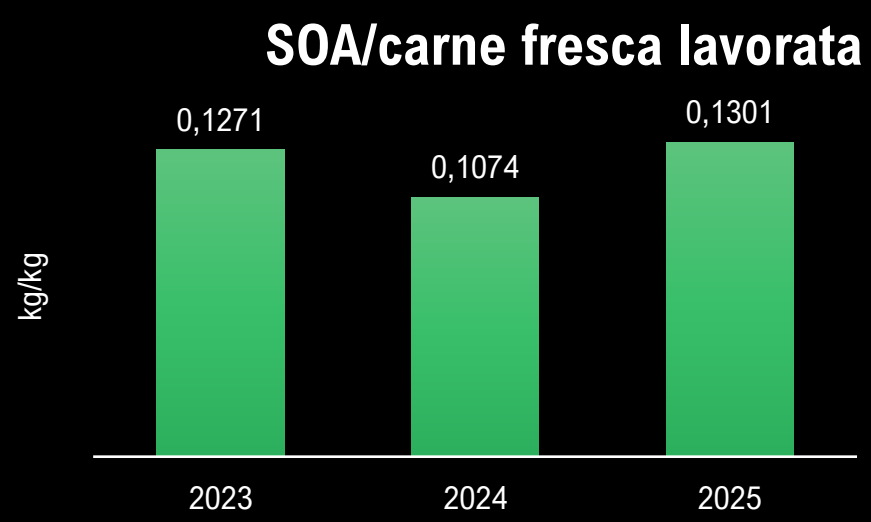
Come si può vedere dalle tabelle la progressiva sgrammatura della plastica in utilizzo, soprattutto per il reparto affettato, ha portato ad una diminuzione dei kg di imballaggi misti. È aumentata o invece il quantitativo di carta e cartoni a causa dell'aumento dei quantitativi lavorati.

Sottoprodotti di origine animale – SOA

Gli scarti di origine animale sono costituiti prevalentemente dalle rifilature dei prosciutti durante le operazioni di toelettatura ed in parte minore da rifili di budelli e da eventuali prodotti non più idonei al consumo umano. Il personale in lavorazione provvede alla raccolta degli scarti di lavorazione nei contenitori predisposti all'interno del reparto, opportunamente identificati, e a trasferirli quando sono pieni o comunque a fine turno nell'apposita cella di stoccaggio in attesa del conferimento a soggetti autorizzati.
I dati relativi ai quantitativi complessivi prodotti negli ultimi anni sono indicati nella seguente tabella, rapportati anche ai quantitativi di carne.

Indicatore di SOA	Unità di misura	2023	2024	2025
Quantitativo di SOA	kg	553.651	582.032	677.676
Quantitativo carne fresca lavorata	kg	4.357.551	5.418.213	5.209.122
SOA rapporto alla carne fresca lavorata	**kg/kg**	**0,1271**	**0,1074**	**0,1301**

Il rapporto tra sottoprodotti di origine animale e carne fresca lavorata è aumentato poiché sono aumentate le lavorazioni a carico del reparto disosso e pelatura, reparti maggiormente responsabili delle produzione di SOA.



12.3 Rumore esterno

Le possibili fonti di inquinamento acustico derivanti dall'attività dell'azienda sono rappresentate da:
- ventilatori esterni per il raffreddamento
- impianti frigoriferi (compressori)
- centrale termica
- torri di raffreddamento esterne
- cogeneratore

Sono state eseguite misure di rumore ambientale (il rumore globale immesso presso il recettore sensibile che "contiene" la specifica sorgente disturbante) e di rumore residuo (il rumore residuale che si ottiene escludendo dal rumore ambientale il contributo della specifica sorgente disturbante) in corrispondenza dei confini della proprietà durante le condizioni standard della lavorazione e in notturna con tutti gli impianti in funzione. Relazione impatto acustico datata 30/09/2019 (zonizzazione acustica – Delibera Consiglio Comunale di Langhirano n.47 del 29/06/2006). Non sono state rilevate problematiche; **la relazione sarà rifatta in febbraio 2026**.

12.4 Suolo e sottosuolo

L'azienda non effettua alcuno scarico diretto di sostanze inquinanti sul suolo.
La cisterna interrata è stata bonificata.
E' presente inoltre un serbatoio contenente gasolio, esterno allo stabilimento omologato e su apposito bacino di contenimento.

12.5 Emissioni in atmosfera

Le emissioni delle centrali termiche sono mantenute sotto controllo tramite verifiche periodiche annuali dei rendimenti di combustione.
L'azienda è in possesso di Autorizzazione Unica Ambientale ai sensi del D.P.R. 13 marzo 2013 n. 59, tramite pratica n. 430/2014/Cme del 17/11/2014 ed SMI.
Le emissioni annuali totali nell'atmosfera in rapporto al prodotto finito sono ricavate dalle analisi effettuate e poi espanse secondo le ore di funzionamento moltiplicate per il n° di giorni anno. Di seguito la tabella dei valori ottenuti, non si evidenziano non conformità.

I valori riscontrati risultano anche per l'anno 2025 entro i limiti previsti .

		2023	2024	2025
Fattori emissivi/indicatori	**Unità di misura**	Valore	Valore	Valore
Ossidi di Azoto (NO2)	g/t	84,22	76,19	84,04
Ossidi di Zolfo (SO2)	g/t	0	0	0
P.M. (particellare)	g/t	0	0	0
Ossido di carbonio (CO)	g/t	27,73	28,44	18,82
Anidride carbonica (CO2)	g/t	129,821	125,888	116,037

Emissione	Fonte
01	cogeneratore a gas metano
02	caldaia a gas metano
03	aspirazione lavaggio prosciutti
~~04~~	~~bruciatore a gas metano macchina lavaggio telai e bilancelle~~ (dismessa nel 2021)
05	aspirazione lavaggio telai e bilancelle
06	macchina soffiatrice muffe salumi
07	aspirazione macchina lava salumi
08	aspirazione macchina lava prosciutti
09	aspirazione macchina lava telai
10	aspirazione macchina lava bilancelle
11	aspirazione macchina lava vagonetti
12	macchina timbratrice
13	caldaia a gas metano
14	caldaia a gas metano
15-20	Aspirazione aria locali tecnici
21	Ricambio aria locale tecnico
22	Torre evaporativa disosso
23	Torre evaporativa affettamento
24	Torre evaporativa chiller uffici

12.6 Altri aspetti valutati come non significativi

Impatto visivo
Lo stabilimento risulta visibile accedendo dalla strada provinciale Via Torrechiara e dalla tangenziale sita ad est dello stesso e si integra con gli altri insediamenti industriali presenti lungo la direttrice.

Impatto sul traffico stradale
La localizzazione del sito lungo una strada a medio alta densità di percorrenza, caratterizzata anche da traffico pesante, fanno ritenere poco significativo l'impatto sul traffico stradale generato dai mezzi che transitano da e per lo stabilimento.

Odori
Eventuali fonti di odore esterno potrebbero essere costituite dallo stoccaggio di SOA (sottoprodotti origine animale), ma tuttavia ciò è evitato dall'utilizzo di cella refrigerata per lo stoccaggio di tali scarti di lavorazione e quindi si ritiene che le misure adottate rendano l'aspetto poco significativo. Altre eventuali fonti di odori potrebbero derivare dallo smaltimento delle acque reflue, ma ciò è evitato svuotando mensilmente le fosse prima che le stesse diventino troppo piene da causare odori. Questa attività è affidata a ditta esterna e comprovata dalla compilazione del formulario.

Inquinamento luminoso
Inquinamento luminoso è ogni forma di irradiazione di luce artificiale che si disperda al di fuori delle aree a cui essa è funzionalmente dedicata e orientata al di sopra della linea d´orizzonte. Questo aspetto è disciplinato da normative regionali, che definiscono specifiche direttive tecniche e procedurali per gli impianti di illuminazione esterna, pubblici e privati, da adottarsi da parte dei Comuni all'interno dei propri regolamenti edilizi. Lo stabilimento è dotato di sistemi di illuminazione esterna a scopo cautelativo da intrusioni dall'esterno: tale aspetto non è però stato ritenuto significativo in quanto l'emissione è di modesta entità.

Biodiversità
La biodiversità è stata valutata come aspetto non significativo in quanto non ci sono stati incrementi di superficie edificata nel corso dell'ultimo anno.
Ad oggi lo stabilimento è esteso su un'area totale di 114.470 mq, di cui 8.030 mq di superficie coperta e 18.676 mq di superficie utile. Allo stabilimento storico, è stato aggiunto tra fine 2017 e inizio 2018 un nuovo edificio separato da quest'ultimo adibito ad affettamento, che misura 2584 mq. L'area aziendale, secondo i dati catastali, è costituita da 36.521 mq di seminativo irriguo arborato, 33.016 mq di seminativo irriguo e 15.830 mq di prato irriguo.

13 ASPETTI AMBIENTALI INDIRETTI

Gli aspetti ambientali indiretti derivano dall'interazione dell'azienda con soggetti terzi ed è quindi solo attraverso il coinvolgimento di questi soggetti che l'aspetto può essere valutato, gestito e migliorato.

Sulla base della valutazione effettuata, gli aspetti indiretti ritenuti significativi e sui quali l'Azienda intende incidere per ridurne l'impatto ambientale, sono quelli presentati nella tabella seguente.

Aspetto ambientale indiretto	Processi principali	Impatto ambientale	Modalità di interazione
USO PRODOTTI CHIMICI DA PARTE DELLE DITTE ESTERNE	Manutenzione impianti e macchine.	Consumo e manipolazione di prodotti chimici durante l'attività di manutenzione degli impianti e delle macchine (oli interi, solventi, oli emulsionabili, ecc.).	Introduzione di criteri ambientali nella qualificazione dei fornitori. Definizione di norme comportamentali per le aziende che operano nel sito.
	Pulizia impianti, macchine e ambienti.	Consumo e manipolazione di prodotti chimici durante l'attività di pulizia di impianti, macchine e ambienti (detergenti, disinfettanti).	
	Manutenzione del verde.	Prodotti chimici utilizzati durante l'attività di giardinaggio (concimi, diserbanti, ecc.). Infiltrazioni di prodotti chimici durante l'applicazione (disinfestanti, concimi, diserbanti ecc.).	
PRODUZIONE RIFIUTI DA PARTE DELLE DITTE ESTERNE	Manutenzione impianti e macchine.	Produzione di rifiuti pericolosi e non pericolosi durante l'attività di manutenzione affidata a ditte esterne.	Introduzione di criteri ambientali nella qualificazione dei fornitori. Definizione di norme comportamentali per le aziende che operano nel sito.
	Pulizia impianti, macchine e ambienti.	Produzione di rifiuti pericolosi e non pericolosi durante l'attività di pulizia affidata a ditte esterne.	
USO DI RISORSE IDRICHE DA PARTE DELLE DITTE ESTERNE	Pulizia impianti, macchine e ambienti.	Consumo di acqua per il lavaggio e la sanificazione di impianti, macchine e locali.	
	Manutenzione del verde.	Consumo di acqua per irrigazione.	
USO DI ENERGIA, ACQUA, COMBUSTIBILI, MATERIE PRIME E ALTRE RISORSE NATURALI DA PARTE DEI FORNITORI	Fornitura di materie prime e sussidiari.	Consumo di energia, acqua, combustibili, materie prime e altre risorse naturali	Introduzione di criteri ambientali nella qualificazione dei fornitori. Scelta e approvvigionamento materie prime e ingredienti (ove applicabile) e imballi secondo ottica di compatibilità ambientale e smaltimento a fine vita.
EMISSIONI IN ATMOSFERA, EMISSIONE DI CO2, SCARICHI IDRICI, SUOLO E SOTTOSUOLO, RIFIUTI DA PARTE DEI FORNITORI	Fornitura di materie prime e sussidiari.	Impatti di sostanze inquinanti nelle diverse matrici ambientali (aria, acqua, suolo e sottosuolo), produzione di gas ad effetto serra	
PRODUZIONE PRESSO IL FORNITORE IN PARTICOLARE: USO DI ENERGIA, ACQUA, COMBUSTIBILI, MATERIE PRIME E ALTRE RISORSE NATURALI	Fornitura di materie prime e sussidiari.	Consumo di energia, acqua, combustibili, materie prime e altre risorse naturali	
PRODUZIONE PRESSO IL FORNITORE IN PARTICOLARE: EMISSIONI IN ATMOSFERA, SCARICHI IDRICI, SUOLO E SOTTOSUOLO, RIFIUTI	Fornitura di materie prime e sussidiari.	Impatti di sostanze inquinanti nelle diverse matrici ambientali (aria, acqua, suolo e sottosuolo)	

14 SCENARI DI EMERGENZA

L'azienda si è strutturata in modo adeguato per far fronte alle emergenze definendo modalità gestionali e operative sia per evitare l'insorgenza di situazioni incidentali, sia per rispondere alle stesse in modo efficace e tempestivo, al fine di ridurne al minimo gli effetti negativi sull'ambiente e sulle persone. Il piano di emergenza è stato rinnovato in Gennaio 2024, si tratta di un documento unico per salumificio e affettato.

È stata formata una squadra addetta alle emergenze e sono state definite e formalizzate le modalità comportamentali da tenere qualora si verifichino situazioni incidentali. Tutto il personale è comunque istruito sul comportamento da tenere in caso di incendio ed evacuazione.

Con particolare riferimento all'emergenza incendio l'azienda dopo successivi ampliamenti e modifiche ha presentato attestazione di rinnovo per le attività 70.2C (attività di deposito) – 74.3C (impianto di combustione) – 13.1A (serbatoio di gasolio) ricevuta vigili del fuoco n. 414 del 15/01/14.

VVF PR199 (protocollo 413) con esito favorevole, con scadenza 06/12/18 e richiesta di rinnovo del 03/12/2018. Integrazione CPI per nuovo stabilimento affettamento, in data 10/08/18 (parere favorevole). Integrazione CPI per impianto cogenerazione, parere favorevole in data 10/08/2020. Variazione CPI per cambio destinazione d'uso reparto affettamento in reparto disosso, parere favorevole del 10/08/2020. In corso valutazione progetto per realizzazione porticato a protezione di compattatore mobile a servizio del reparto di affettamento (parere favorevole del 06.02.2021). Nel 2021 è partito il cantiere per la realizzazione di un magazzino automatico nel reparto affettati. Questo ha comportato un nuovo progetto antincendio per la modifica alle attività antincendio 70.2.C (prodotto finito e confezionato), 34.1.B (Cartoni e vaschette di carta), 44.1.B (vaschette in plastica) - pratica n. 199 – Parere favorevole dei VVF di Parma in data 12-08-21. In occasione del rinnovo CPI salumificio in scadenza il 06.12.23 è stato emesso, in data 05.12.23 un nuovo CPI, che comprende rinnovo CPI salumificio e rinnovo CPI affettato con magazzino automatico con scadenza il 28/11/2028.

E' presente una rete antincendio con manichette e idranti soprassuolo e sono stati collocati estintori in tutti i reparti e nell'area esterna di dimensione e tipologia adeguata al carico d'incendio dell'area. Tutte le attrezzature sono sottoposte a controlli periodici e manutenzione da parte di personale esterno qualificato al fine del mantenimento della loro efficienza.

16 OBBIETTIVI E PROGRAMMI AMBIENTALI

16.1 Obbiettivi triennio 2023 - 2025

Gli obbiettivi sono gestiti e registrati nel file.xls «piano di miglioramento integrato», e sono integrati gli obbiettivi dei sistemi di gestione posseduti dall'azienda.

L' Azienda ha creato dei macro obbiettivi che vengono man mano raggiunti attraverso delle attività.

Nel triennio di riferimento le attività proposte, che hanno portato a degli obbiettivi raggiunti, sono le seguenti:

Monitoraggio del contenuto di tensioattivi nelle acque *in funzione del cambio di prodotti per la detergenza e della quantità utilizzata: 2023: L'obbiettivo non è ancora stato raggiunto ma si riscontra un miglioramento rispetto al 2022 (Anno di inserimento dell'obbiettivo).*

Raggiunto in quanto è stato anche riscontrato un miglioramento nel quantitativo di tensioattivi affidando le pulizie ad una ditta esterna specializzata;

Strategia di gestione dell'energia e miglioramento dell'efficienza energetica *attraverso manutenzioni continue delle macchine, sostituzione progressiva di macchine usurate noncheè acquisti di macchine e strumenti nuovi e più efficienti: (i32) consumo di energia elettrica complessivo per unità di produzione (kwh di energia elettrica consumati/n°di vaschette prodotte).* Nel 2023: l'obbiettivo è stato raggiunto il consumo in khw è diminuito di più del 10%;

Riduzione di peso degli imballi dell'affettato: *Inizialmente si agirà su vaschette preformate e successivamente sui laminati bottom per la termoformatura. Con l'acquisto di una nuova termoformatrice in disosso, stiamo recuperando gran parte del laminato, che altrimenti non sarebbe stato più utilizzabile, in eccesso dall'affettato.(i8) (i9) (i10).I target sono stati: Kg di plastica/mese prima della riduzione di peso delle vaschette preformate - kg di plastica/mese dopo la riduzione di peso delle vaschette preformate.* 2023: l'obbiettivo è stato raggiunto il consumo in khw è diminuito di più del 10%, da 0,137 kwh/vasch. A 0,121 kwh/vasch. Percentuale di materiali riciclati nell'imballaggio (%) superiore al 20%. Nel 2024 raggiunto il 36,95%;

Installazione spazzolatrice in disosso per *ridurre il consumo di acqua di almeno il 2%:* 2023: vi è stata una riduzione dell'1%; 2024: raggiunto un 9,7% - si chiude così l'obbiettivo.

Altre attività che non sono state terminate verranno riproposte nel prossimo triennio:

Implementazione del sistema fotovoltaico: *Si valuterà l'installazione di tettoie nel parcheggio interno, a disposizione per visitatori e dipendenti, per la copertura delle auto. Sopra di esse nel progetto si installerebbero pannelli fotovoltaici per un potenziale di circa 100kW.* Eventualmente, si valuterà di installare colonnine per trasferire parte dell'energia prodotta alle auto in sosta. Questa attività non è stata conclusa nel triennio 2023-2025 ma verrà riproposta nel triennio 2026-2028 con la possibile adesione al bando *Agrivoltaico;*

Riduzione rischio rilascio sostanze lesive della fascia di ozono R22: *Sostituzione progressiva degli impianti di termoregolazione asserviti alle celle, con altri funzionanti con gas non lesivi della fascia di ozono ed a più alta efficienza.* Questa attività non ha ancora raggiunto il target che è il 100% quindi rimarrà anche nel triennio successivo.

16.2 Obbiettivi triennio 2026 - 2028

n°	Obiettivo	Attività	Indicatore	Target	Resp	Scadenza	Risorse
7	Riduzione del consumo energetico e riduzione impatti ambientali	Implementazione del sistema fotovoltaico Si valuterà l'installazione di tettoie nel parcheggio interno, a disposizione per visitatori e dipendenti, per la copertura delle auto. Sopra di esse nel progetto si installerebbero pannelli fotovoltaici per un potenziale di circa 100kW. Eventualmente, si valuterà di installare colonnine per trasferire parte dell'energia prodotta alle auto in sosta.	Installazione effettuata (SI/NO)	SI	QHSE manager	na	Vedi piani di investimento Adesione AGRIVOLTAICO
8	Riduzione impatti ambientali	Riduzione rischio rilascio sostanze lesive della fascia di ozono R22 Sostituzione progressiva degli impianti di termoregolazione asserviti alle celle, con altri funzionanti con gas non lesivi della fascia di ozono ed a più alta efficienza.	(n° impianti totali - impianti a R22 ancora presenti)/ n° impianti totali	100%	QHSE manager	al raggiungimento del target	Interne
33	Tutela dei diritti dei lavoratori	Ottenimento della certificazione SA8000: standard internazionale volontario che attesta l'impegno di un'azienda verso la responsabilità sociale d'impresa (CSR) e la tutela dei diritti dei lavoratori; Adozione sistema 231: adozione ed efficace attuazione del Modello di Organizzazione, Gestione e Controllo (MOGC) che mira a prevenire reati da parte di dipendenti o amministratori esonerando l'ente dalla responsabilità amministrativa.	Certificazioni ottenute (SI/NO)	SI/NO	QHSE Managr	dic-28	INTERNE ESTERNE
34	Introduzione di macchine ed impianti di livello sicurezza superiore Riduzione del consumo energetico e riduzione impatti ambientali	Valutare la sostituzione della/e attuale/i scotennatrice/i manuali con una scotennatrice automatica a tunnel in modo da diminuire i rischi per gli operatori (incremento SSL) e abbassare la forza lavoro necessaria per questa lavorazione (2 pax in meno).	Installazione effettuata (SI/NO)	SI/NO	QHSE Managr	dic-28	INTERNE ESTERNE
35	Riduzione del consumo energetico e riduzione impatti ambientali	Convogliare gli scarichi a valle della lavaprosciutti in opportuno serbatoio oppure inserire macchina che separa i grassi per abbassare ammoniaca e anche COD.	Installazione effettuata (SI/NO)	Valutazione investimenti triennio	QHSE Managr	dic-28	INTERNE ESTERNE
36	Introduzione di macchine ed impianti di livello sicurezza superiore Riduzione del consumo energetico e riduzione impatti ambientali	Valutare la sostituzione/integrazione dell'attuale insaccatrice coppe singole con un modello più nuovo e prestante; apportando miglioramenti sia dal punto di vista del consumo energetico che della sicurezza sul lavoro nonché sulla qualità del prodotto ottenuto	Installazione effettuata (SI/NO)	SI/NO	QHSE Managr	dic-28	INTERNE ESTERNE
37	Riduzione del consumo energetico e riduzione impatti ambientali	Monitoraggio mirato della conducibilità delle correnti passanti per il pozzetto di scarico acque reflue mediante l'utilizzo di una sonda portatile al fine di valutare l'andamento temporale dei carichi di sale e rapportare i dati ottenuti con i diari di lavorazione dei vari reparti al fine di supportare eventuali interventi di ottimizzazione.	Nuovo inserimento	Nuovo inserimento	QHSE Manager QHSE	dic-28	INTERNE ESTERNE
38	Miglioramento della tipologia dei KPI presi in considerazione per integrare attività più impattatnti dal punto dal punto di vista ambientale ed energetico.	- Energia Elettrica (kwh/anno) & gas metano (smc/anno) / n° prosciutti disossati - Energia Elettrica (kwh/anno) & gas metano (smc/anno) / affettato (kg) - SOA cat III specifico / disosso - affettato - salumificio - Acqua (m3) / n prosciutti disossati	Nuovo inserimento	Nuovo inserimento	QHSE Manager QHSE	dic-28	INTERNE
39	Riduzione impatti ambientali: emissione di CO2 da gasolio	Sostituzione progressiva degli autmezzi aziendali, man mano che gli sessi diventeranno obsoleti, con mezzi ibridi e/o elettrici.	acquisto effettuata (SI/NO)	Valutazione investimenti triennio	QHSE Managr	dic-28	INTERNE ESTERNE

CONVALIDA DELLA DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Il verificatore ambientale accreditato che ha verificato la validità e la conformità di questa Dichiarazione ambientale ai requisiti richiesti dal Regolamento n. 1221/2009/CE è:

CSQA CERTIFICAZIONI SRL
IT V 0005 del 09/04/2003

La GUALERZI SpA si impegna a produrre annualmente e rendere pubblico un aggiornamento che conterrà i dati quantitativi concernenti i principali aspetti ambientali e il livello di raggiungimento degli obiettivi.

Il prossimo aggiornamento dei dati sarà effettuato a dicembre 2026.

Per ogni richiesta di informazioni fare riferimento al Responsabile del Sistema di Gestione Ambientale:

Romeo Gualerzi
Tel: 0521/639125
Email: info@arcagualerzi.it

PERSONE INDIVIDUATE PER GESTIRE IL CONTATTO CON IL PUBBLICO

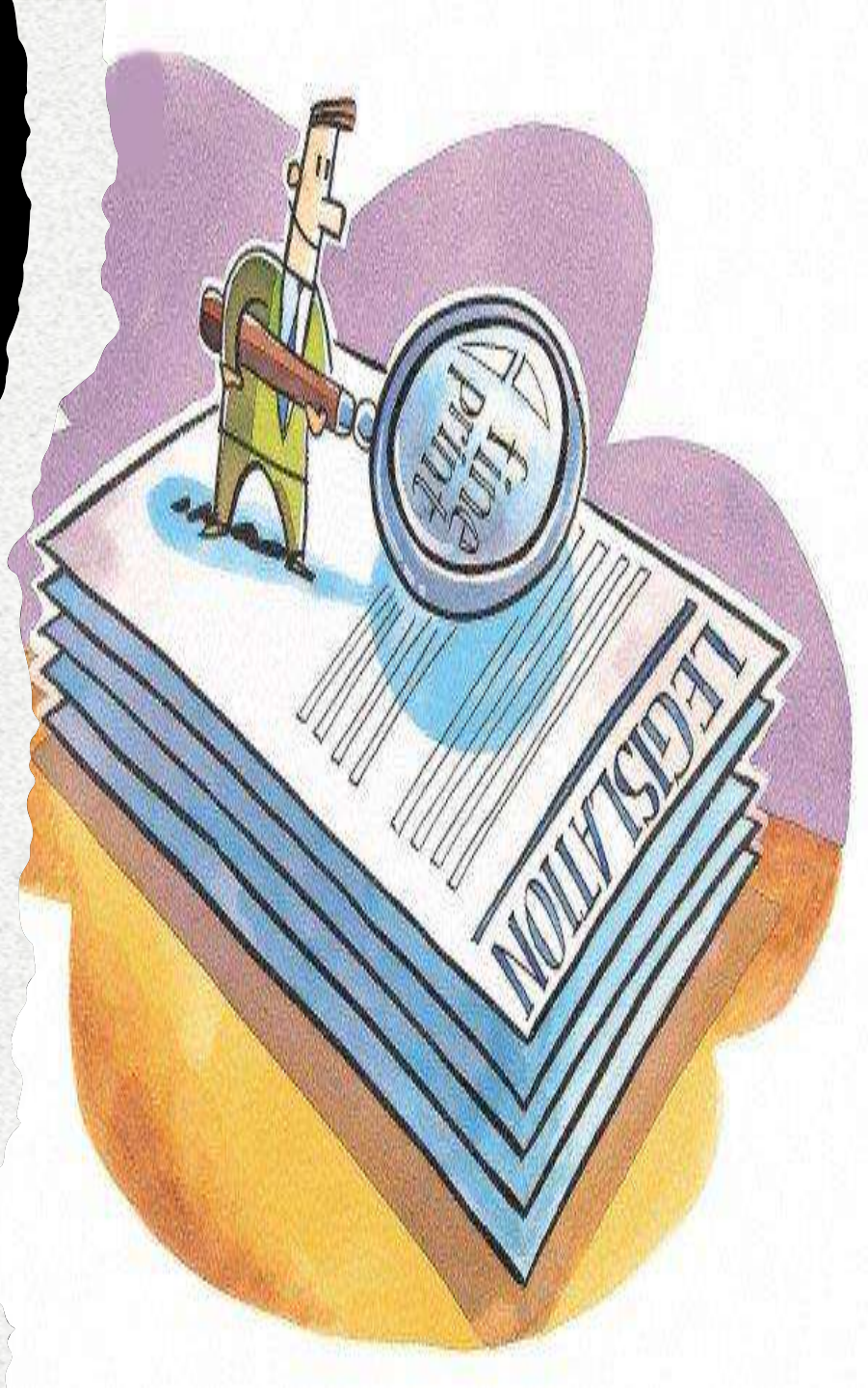
Romeo Gualerzi
Tel: 0521/639125 Fax: 0521/630424
Email: info@arcagualerzi.it

Andrea Ambanelli – Giulia Montagna
Tel: 0521/639125 Fax: 0521/630424
Email: giulia.montagna@arcagualerzi.it

17 OBBLIGHI NORMATIVI APPLICABILI

CODICE NUMERO PRESCRIZIONE	TITOLO PRESCRIZIONE
D.lvo 3 aprile 2006 n. 152 e successive modifiche	Norme in materia ambientale
DPCM 1 marzo 1991	Limiti massimi di esposizione al rumore negli ambienti abitativi e nell'ambiente esterno
Delibera del Consiglio Comunale di Langhirano n.94 del 28.11.2003	Piano di Classificazione Acustica Comunale
Delibera del Consiglio Comunale di Langhirano n.47 del 29.06.2006	1^ Variante al Piano di Classificazione Acustica Comunale
Legge 26 ottobre 1995, n. 447	Legge quadro sull'inquinamento acustico
Regolamento CE 1069/2009	Norme sanitarie relative ai sottoprodotti di origine animale non destinate al consumo umano
Regolamento (UE) 2024/590 del Parlamento Europeo e del Consiglio del 7 febbraio 2024	Regolamento sulle sostanze che riducono lo strato di ozono e che abroga il Reg. (CE) 2009/1005
Regolamento (UE) 2024/573 del Parlamento Europeo e del Consiglio del 7 febbraio 2024	Regolamento gas fluorurati a effetto serra, che modifica la direttiva (UE) 2019/1937 e che abroga il regolamento (UE) n. 517/2014
D.P.R. 13 marzo 2013 n. 59	Autorizzazione Unica Ambientale
R.D. n. 1175 del 11/12/1933	Testo unico delle disp. di legge sulle acque ed impianti elettrici
Regolamento Regione Emilia Romagna n. 41 del 20/11/2001	Regolamento per la disciplina del procedimento di concessione di acqua pubblica
D.P.R. n. 74 del 16.04.2013	Regolamento recante definizione dei criteri generali in materia di esercizio, conduzione, controllo, manutenzione e ispezione degli impianti termici per la climatizzazione invernale ed estiva degli edifici e per la preparazione dell'acqua calda per usi igienici sanitari, a norma dell'articolo 4, comma 1, lettere a) e c), del decreto legislativo 19 agosto 2005, n. 192 (fino alla emanazione dei provvedimenti regionali di recepimento tali da armonizzare la nuova normativa nazionale con la normativa regionale esistente, il DPR n. 74/2013 non è in vigore in quelle Regioni che non vi abbiano provveduto, esempio in Emilia Romagna vige ancora la Delib. n. 156 del 4 marzo 2008)
D.Lgs. N. 102 del 04/07/2014	Attuazione della direttiva 2012/27/UE sull'efficienza energetica, che modifica le direttive 2009/125/CE e 2010/30/UE e abroga le direttive 2004/8/CE e 2006/32/CE
Regolamento CE n.1907/2006 del Parlamento europeo e del Consiglio del 18/12/2006	Concernente la registrazione, la valutazione, l'autorizzazione e la restrizione delle sostanze chimiche (REACH), che istituisce un'Agenzia europea per le sostanze chimiche, che modifica la direttiva 1999/45/CE e che abroga il regolamento (CEE) n. 793/93 del Consiglio e il regolamento (CE) n. 1488/94 della Commissione, nonché la direttiva 76/769/CEE del Consiglio e le direttive della Commissione 91/155/CEE, 93/67/CEE, 93/105/CE e 2000/21/CE
Regolamento CE n. 1272/2008 del Parlamento europeo e del Consiglio del 16/12/2008	Relativo alla classificazione, all'etichettatura e all'imballaggio delle sostanze e delle miscele che modifica e abroga le direttive 67/548/CEE e 1999/45/CE e che reca modifica al regolamento (CE) n. 1907/2006
D.P.R n. 151 del 01/08/2011	Regolamento recante semplificazione della disciplina dei procedimenti relativi alla prevenzione incendi, a norma dell'articolo 49 comma 4-quater, decreto-legge 31 maggio 2010, n. 78, convertito con modificazioni, dalla legge 30 luglio 2010, n. 122

L'elenco completo della normativa applicabile è mantenuto aggiornato presso gli uffici aziendali
L'organizzazione dichiara di essere conforme alle vigenti normative in ambito ambientale



Il modo migliore
per iniziare
è smettere di
parlare e
iniziare a lavorare.

Walt Disney